

Public

- Personnel occupant un poste d'opérateur de production ou d'agent de conditionnement et connaissant le fonctionnement d'une ligne de production

Prérequis

- Sans objet

Modalités d'admission

- Sur dossier

Durée

- 182 heures

Modalités et méthodes pédagogiques

- Présentiel
- En langue française
- Méthodes d'animation actives et interactives alternant des apports théoriques, des activités, des échanges autour de cas pratiques et des mises en situation

Qualité des formateurs

- Formateurs experts métier ayant validé un parcours de qualification pédagogique

Documents remis

- Attestation de formation

Les personnes en situation de handicap sont invitées à contacter le référent Handicap local afin d'étudier les possibilités de suivre la formation

Nous contacter

www.aftral.com
0809 908 908

Conducteur de lignes : montée en compétences

Objectifs généraux

- ◆ Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production
- ◆ Démarrer/arrêter un équipement de production
- ◆ Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- ◆ Conduire un équipement de production
- ◆ Contrôler la qualité de sa production
- ◆ Rendre compte de son activité
- ◆ Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Les plus de la formation

- ◆ Des moyens matériels performants et innovants
- ◆ Une formation active et inter active avec des mises en situation pratiques

Mode d'évaluation des acquis

- ◆ Evaluation en cours de formation sous la forme d'études de cas, d'exercices, de mises en situation professionnelles

Validation

- ◆ Attestation de formation
- ◆ Niveau : Sans niveau spécifique
- ◆ Possibilité de valider un/des blocs de compétences : Sans objet
- ◆ Code RNCP/RS : Sans objet
- ◆ Certificateur : Sans objet
- ◆ Code Certif Info : Sans objet



Agrément

- ◆ Sans objet

PROGRAMME

N° SEQUENCE		DUREE
0	Identifier les objectifs et étapes de la formation	/
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification du respect des prérequis ▪ Présentation du centre, de l'équipe pédagogique et des moyens matériels ▪ Présentation de la formation ▪ Modalités pratiques ▪ Tour de table ▪ Test de positionnement 		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
1	Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production Démarrer/arrêter un équipement de production Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail Conduire un équipement de production Contrôler la qualité de sa production Rendre compte de son activité Contribuer à l'amélioration du poste de travail	182 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ouverture de la formation ▪ Avoir une image positive et professionnelle ▪ Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots sur chaîne de production ▪ Conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou de robots ▪ Initiation à la maintenance de 1er niveau ▪ La sécurité en entreprise 		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle de formation Unité de production pédagogique permettant de la conduite de ligne automatisée, manuelle, des opérations de maintenance ainsi que la réalisation d'une production Tablettes pour le pilotage des indicateurs de production Livrets stagiaires
<ul style="list-style-type: none"> - Les règles et consignes applicables en formation Ice breaker pour apprendre à mieux se connaître - L'importance de l'image de marque, de la satisfaction des clients, collègues, partenaires et autres résultats attendus La gestion des situations conflictuelles : désamorcer l'agressivité Le comportement : Observation et compréhension du langage corporel (attitudes, mimiques), mettre en confiance : les comportements qui favorisent le contact, Attitudes positives : discrétion, attentions, patience, disponibilité, personnalisation, ponctualité et assiduité, politesse et courtoisie, posture, gestuelle, tenue vestimentaire La communication : l'écoute, la reformulation et le questionnement, le langage positif et concis Structurer un échange / entretien : se présenter / accueillir, identifier son correspondant, cerner sa demande, Orienter / répondre efficacement, rechercher les informations - Prise en compte des consignes du conducteur précédent Préparation d'une production sur une installation ou sur une machine industrielle Utilisation d'une tablette et d'un ERM pour la gestion : des stocks de matière premières, des stocks des emballages Vérifier, préparer et démarrer la ligne Ajuster, purger et vérifier la conformité Vérifier les matières premières et consommables Démarrage, mise en cadence et arrêt d'une installation ou d'une machine industrielle Effectuer les relevés de production en utilisant les documents au poste de travail Participer au suivi de l'activité Réguler l'activité en fonction des contrôles, des aléas et des informations Réalisation des opérations de nettoyage des outillages et des équipements selon les procédures - Connaissance du fonctionnement des machines pour mieux piloter, régler et diagnostiquer Organisation industrielle, ordonnancement (charges et capacités) et planning Polyvalence sur les différentes machines Régulation de ligne (les approvisionnements, la coordination 		

L'utilisation du genre masculin dans le texte permet de l'alléger mais ne peut être perçue comme de la discrimination en référence à la loi du 4 août 2014 pour l'égalité réelle entre les hommes et les femmes.

	<p>clients/fournisseurs internes, l'organisation en phase normale de production et en phase dégradée) Réalisation des approvisionnements au poste de travail Réalisation en série des opérations de production sur une installation ou sur une machine industrielle ainsi que des opérations de contrôle des pièces fabriquées Solliciter les acteurs pour différentes interventions en fonction des besoins, la communication en production Utilisation d'une tablette et d'un ERM : pour la gestion des indicateurs de productions, pour la gestion des anomalies qualités</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acquisition des bases technologiques : éléments de guidage en translation et en rotation Les énergies utilisées : électrique, pneumatique, hydraulique La transmission de puissance Les matériaux et leurs caractéristiques Analyse des pannes et maintenance de premier niveau Application sur une ligne de production Proposition d'améliorations techniques ou organisationnelles Utilisation d'une tablette et d'un ERM : pour l'ordonnancement des opérations de maintenances préventives, pour la consignation des incidents - Gestes et postures Habilitation électrique BE/Manoeuvre 	
--	--	--

N° SEQUENCE		DUREE
2	Bilan et synthèse de la formation	/
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bilan de la formation ▪ Synthèse du stage ▪ Evaluation de satisfaction de la formation 		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia