

Public

- Toute personne ayant pour projet professionnel de devenir agent de fabrication industriel, maîtrisant la langue française et les calculs de base

Prérequis

- Sans objet

Modalités d'admission

- Aucune en dehors des prérequis

Durée

- 154 heures

Modalités et méthodes pédagogiques

- Présentiel
- En langue française
- Alternance de séquences d'apprentissage pratique et de séquences de repères théoriques et méthodologiques

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

AKTO

Agent de Fabrication Industrielle

Objectifs généraux

- ◆ Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
- ◆ Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
- ◆ Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans le secteur production
- ◆ Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle préréglée
- ◆ Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production

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

Validation

- ◆ Attestation de formation
- ◆ Niveau : 3
- ◆ 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	<p align="center">Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série</p> <p align="center">Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle</p> <p align="center">Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans le secteur production</p> <p align="center">Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré réglée</p> <p align="center">Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production</p>	154 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Accueil et positionnement ▪ Avoir une image positive et professionnelle ▪ L'environnement industriel ▪ La communication technique ▪ Préparation, lancement et arrêt d'une production de série sur une installation automatisée ▪ Initiation à la maintenance de premier niveau ▪ L'excellence opérationnelle 	<ul style="list-style-type: none"> - Accueil : intégration à la formation Accueil administratif : présentation de la formation (organisation-déroulé-contextes) ; règles et consignes applicables en formation; Positionnement et amorçage de la dynamique de groupe : ice-breaker pour apprendre à mieux se connaître - Image de marque (satisfaction des clients, collègues, partenaires) et autres résultats attendu La gestion des situations conflictuelles, désamorcer l'agressivité Le comportement : langage corporel (attitudes, mimiques) et 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 - Les rôles et les responsabilités dans une organisation La description d'un process de production, industrielle Coordonner son intervention, avec la réalisation des autres La gestion de la production, les indicateurs - Acquisition du vocabulaire professionnel Lecture de plans 2D-3D, Les calculs professionnels Les différents moyens d'assemblage mécanique : vissage, rivetage, soudure, collage... Prise de cote, tracer, implanter La prise en main d'un dossier de fabrication - Architecture et vue d'ensemble d'un système automatisé : chaîne d'information, chaîne d'énergie Les constituantes d'une chaîne d'énergie : alimenter, distribuer, convertir, transmettre, agir Les types de déplacement : saisir, poser, entraîner, couper, orienter, boucher... L'acquisition et le traitement de l'information : capteurs, détecteurs, automate Les forces utilisées dans une unité de production : mécanique, pneumatique, électrique - Préparation d'une production sur une installation ou sur une machine industrielle à partir d'un ordre de fabrication Utilisation d'une tablette et d'un ERM pour la gestion des stocks de matière premières et des stocks des emballages Vérification, préparation et démarrage 	MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Supports de formation, activités pédagogiques, maquettes et consommables

	<p>d'une ligne Vérification des matières premières et consommables Démarrage, mise en cadence et arrêt d'une installation ou d'une machine industrielle Gestion des points singuliers techniques (changement de format, réglage paramètre (changement de production) Les relevés de production en utilisant les documents au poste de travail Le suivi de l'activité La régulation de l'activité en fonction des contrôles, des aléas et des informations (mode dégradé) Réalisation des opérations de nettoyage des outillages et des équipements selon les procédures</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maintenance préventive/Maintenance curative Initiation à la méthodologie de recherche de panne : caractériser la défaillance, associer la défaillance à une fonction, un procédé, un sous ensemble 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 - Présentation des indicateurs de performance attendus par l'entreprise Présentation du Lean management/Lean manufacturing : réduire les gaspillages et les pertes, rendre plus efficient le processus de production Les outils de Lean management (5s, Kaizen, Smed Muda) et leurs utilités et les effets escomptés Mise en oeuvre de ces outils et leur contextualisation au métier d'opérateur 	
--	--	--

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