

Public

- Tout public ayant pour projet professionnel d'exercer les missions d'opérateur, de machiniste, d'agent de fabrication et amené à assurer la conduite de ligne de production

Prérequis

- Sans objet

Modalités d'admission

- Aucune en dehors des prérequis

Durée

- 245 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 ligne de production

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
- ◆ Régler un équipement ou réguler un process
- ◆ Conduire un équipement en mode marche manuelle
- ◆ Intervenir suite à un dysfonctionnement de production
- ◆ Contribuer à l'amélioration du poste de travail
- ◆ Respecter les règles de sécurité et de prévention des risques

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
- ◆ 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
- ◆ Avis nominatif et individuel indiquant l'habilitation électrique recommandée

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 Régler un équipement ou réguler un process Conduire un équipement en mode marche manuelle Intervenir suite à un dysfonctionnement de production	210 h 00
	<ul style="list-style-type: none"> - Processus de l'approvisionnement au contrôle en passant par la planification et l'ordonnancement La documentation associée - Les normes, les rôles et obligations du salarié dans l'entreprise - Les procédures de démarrage et arrêt : check list, traçabilité, bonnes pratiques Maintenance 1er niveau : maintien en bon état de marche, 1er niveau de diagnostic, interface production-maintenance - Présentation fonctionnelle d'une ligne de fabrication - Analyse technologique des différentes machines ou fonctions Base de la mécanique, électricité, automatisme, pneumatique Traçabilité de la performance de l'équipement et de la conformité aux exigences et procédures (suivi et écart) Les indicateurs - Les 4 opérations de base Les moyens et outils de mesure ou de contrôle, la notion de tolérance L'autocontrôle Traçabilité et 1er niveau d'analyse des non-conformités - Les schémas et principes de la communication et des relations interpersonnelles Ecoute et assertivité - Les modes manuels Les procédures du mode dégradé Compléments de formation technique : mécanique, électricité, automatisme, pneumatique - Pré-diagnostic des dysfonctionnements Système d'alerte Qui fait quoi et qui est responsable de quoi dans la chaîne de valeur de l'entreprise 	MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Plateaux techniques de l'entreprise : lignes de fabrication, de contrôle et de conditionnement Salle de formation équipée d'un tableau blanc et d'un vidéoprojecteur
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La préparation de la production ▪ Le suivi et la surveillance de production ; la recherche d'optimisation de la production ▪ Les changements de production et les interventions 	

N° SEQUENCE		DUREE
2	Contribuer à l'amélioration du poste de travail Respecter les règles de sécurité et de prévention des risques	35 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les fondamentaux de la résolution de problème ▪ L'amélioration de son poste de travail ▪ Initiation au Lean Management ▪ Habilitation électrique H0B0 ▪ Gestes et postures ▪ HACCP 		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia Plateau technique

N° SEQUENCE		DUREE
3	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