

Public

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

Prérequis

- Aucun prérequis

Délai d'accès

- L'entrée en formation est possible jusqu'à la veille du début de la formation, sous réserve de places disponibles et de la validation du financement

Modalités d'admission

- Validation de la demande d'inscription et recueil des attentes à l'entrée en formation

Durée

- 259 heures
- Pour l'alternance, la répartition centre/entreprise est définie par le planning pédagogique

Selon le calendrier défini par le centre de formation, le parcours pédagogique peut intégrer des heures en distanciel synchrone/asynchrone dont le volume sera défini dans l'information préalable et les documents contractuels

Modalités et méthodes pédagogiques

- Présentiel
- Formation dispensée 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

Accessibilité

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

Tarif et modalité de financement

Tarif de référence consultable sur www.aftral.com
Plusieurs dispositifs mobilisables selon votre statut et votre situation

Nous contacter

Pour toute demande d'information, consultez notre site internet www.aftral.com ou contactez nos équipes au 0809 908 908

Titre Professionnel Agent de Fabrication Industrielle

Objectifs généraux

- ◆ BC01 : Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels
- ◆ BC02 : Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée

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

- ◆ Evaluations en cours de formation sous la forme de mises en situation, études de cas, quizz, ...
- ◆ Evaluation finale: mise en situation professionnelle individuelle, entretien technique, entretien final

Validation

- ◆ Titre Professionnel Agent de fabrication industrielle, si réussite à l'épreuve finale
- ◆ Niveau : 3
- ◆ Possibilité de valider un/des blocs de compétences : Oui
- ◆ Equivalences, passerelles, débouchés et insertion : <https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/37397/>
- ◆ Code RNCP : 37397
- ◆ Certificateur : Ministère du travail, du plein emploi et de l'insertion (date de début des parcours certifiants : 12/04/2023, date d'échéance de l'enregistrement : 12/04/2028)
- ◆ Code Certif Info : 99163
- ◆ Avis nominatif indiquant l'habilitation électrique BE Manœuvre et un formulaire d'habilitation sont remis à chaque participant. Un recyclage est à dispenser selon une périodicité recommandée de 3 ans, à définir par l'employeur conformément à la norme NF C 18-510

Agrément

- ◆ DREETS

PROGRAMME

N° SEQUENCE		DUREE
0	Identifier les objectifs et étapes de la formation	/
■ 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 ■ Evaluation d'auto-positionnement		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia Ressources pédagogiques Plateforme LMS et/ou outil de classe virtuelle si distanciel

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
1	BC1 : Fabriquer en série manuellement ou à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensemble industriels	133 h 00
■ CP 1 : Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série ○ Environnement industriel, secteurs d'activité, le métier d'AFI par rapport aux autres métiers de la production industrielle ○ Processus de production industrielle et de fabrication, logiciels et outils associés ○ Les documents et leur utilisation : ordre de fabrication, dossier de fabrication ○ Les machines et leurs paramétrages ○ Les techniques de montage-assemblage ○ Contrôles et instruments de mesure ○ Le risque électrique : habilitation BE manœuvre ■ CP 2 : Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle ○ Qualité : organisation, vocabulaire, procédures, normes et traçabilité ○ Les fiches qualité en production industrielle ○ Moyens de mesure, étalonnage des instruments de mesure et utilisation ○ Correction des défauts ○ Contrôle conformité ○ Traçabilité ■ CP 3 : Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans le secteur production ○ Démarche qualité et indicateurs ○ Repérage et description d'un dysfonctionnement ○ Méthodes d'analyse des causes de dysfonctionnements (QQOQCP, brainstorming...) ○ Méthodes démarche d'amélioration (5S, Kaizen, SMED...) ○ Impact sur environnement d'une production industrielle, tri et recyclage des déchets ○ Ergonomie au poste de travail Compétences transversales : ■ Travailler et coopérer au sein d'un collectif de travail ○ Image positive et posture professionnelle ■ Respecter des règles et des procédures ■ Evaluer ses actions <i>Evaluations normatives :</i> - ECF, Tests d'évaluation <i>Evaluation formative :</i> - Dossier professionnel - Mise en situation professionnelle type - Expression orale		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia Ressources pédagogiques Plateforme LMS et/ou outil de classe virtuelle si distanciel Plateau technique équipé : ligne de production, instruments et outillages, maquettes/ composants ou sous-ensemble, consommables

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
2	BC 2 : Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré réglée	91 h 00
▪ CP 4 : Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré réglée ○ Architecture et éléments d'une machine automatisée ○ Paramétrages d'une machine selon dossier de fabrication, l'IHM ○ Approvisionnement machine ○ Repérage d'anomalie simple (mécanique, électrique, automatique, pneumatique) ▪ CP 2 : Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle ○ Instruments de mesure et contrôles ○ Traçabilité ▪ CP 5 : Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production ○ Maintenance préventive/ curative ○ Documents d'intervention de maintenance ○ Outils d'intervention ○ Lectures d'indicateurs et opérations courantes de maintenance (lubrification, graissage...) ○ Produits de nettoyage industriels et mode d'utilisation ▪ CP 3 : Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans le secteur production ○ Les indicateurs de performance ○ Méthode TPM ○ Le lean management ○ Ergonomie poste de travail <i>Evaluations normatives :</i> - ECF, Tests d'évaluation <i>Evaluation formative :</i> - Dossier professionnel - Mise en situation professionnelle type - Expression orale		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia Ressources pédagogiques Plateforme LMS et/ou outil de classe virtuelle si distanciel Plateau technique équipé : ligne de production, instruments et outillages, maquettes/ composants ou sous-ensemble, consommables

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
3	Evaluation des acquis	35 h 00
▪ Accompagnement aux épreuves certificatives (dossier professionnel, mises en situation, simulation d'entretiens) ▪ Epreuves certificatives : ○ Mise en situation professionnelle (individuelle en présence du jury) ○ Entretien technique (individuel avec jury) ○ Entretien final (individuel avec jury)		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia Ressources pédagogiques Plateforme LMS et/ou outil de classe virtuelle si distanciel Plateau technique conforme au référentiel d'évaluation en vigueur

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
4	Dresser le bilan et la synthèse de la formation	/
▪ Bilan de la formation ▪ Synthèse du stage ▪ Evaluation de satisfaction de la formation		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia Plateforme LMS et/ou outil de classe virtuelle si distanciel