



Pilote de Systèmes de Production Automatisée

Prérequis :

Aucun



Personne en situation de handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Contacter notre référent handicap à l'inscription pour étudier les moyens d'accompagnement

Durée : 441 heures

(Peut varier en fonction du besoin ou d'un positionnement)

Public : Tout public

Modalité : Présentiel

Accès à la formation :

Selon le dispositif d'accès à la prestation, ses modalités peuvent comporter une ou plusieurs des étapes suivantes de façon à définir le parcours le plus adapté (parcours standard, raccourci, renforcé) :

- information individuelle ou collective,
- dossier de demande de formation,
- identification, voire évaluation des acquis,
- entretien individuel de conseil en formation

Evaluation des acquis:

Evaluation des acquis en continu par auto-examen

Evaluation de la satisfaction:

Enquête de satisfaction du stagiaire

Sanction visée :

TFPP 0119
(Sous réserve de validation)
Certificat de réalisation

Niveau : 4

Validation :

- Rédaction d'un mémoire final sur un chantier d'application en entreprise
- Evaluation en entreprise sur une grille d'évaluation des compétences
- Soutenance du projet
- Soutenance du projet

Moyens et Méthodes pédagogiques :

Apports théoriques et pratiques
Echange des expériences
Mise à disposition d'une plateforme d'apprentissage digitale
Mise en situation

Référence AFPI : MAI-07-003
CODE ROME : H2503
RNCP : 39375

OBJECTIFS

Le pilote de systèmes de production automatisée met en service plusieurs installations, et gère les flux de production, la qualité et le bon fonctionnement des machines de production conformément au processus de production défini, en utilisant des programmes de production validés et en tenant compte des exigences SQCDP (Sécurité, Qualité, Coût, Délai, Performance).

COMPETENCES VISEES

Bloc de compétences : Le pilotage de l'activité d'un système de production automatisée :

- ☐ Conduire un système de production automatisée
- ☐ Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
- ☐ Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process

Bloc de compétences : Les interventions de maintenance de niveau 2 sur un système de production automatisée

- ☐ Réaliser des opérations de maintenance préventive
- ☐ Analyser un dysfonctionnement lié au système de production automatisée
- ☐ Effectuer un échange standard sur un équipement du système de production automatisée

Bloc de compétences : La contribution technique à l'amélioration continue d'un système de production automatisée

- ☐ Exploiter les informations collectées relatives à l'activité pour proposer une amélioration continue
- ☐ Participer à une action de progrès relative au système de production automatisée

PROGRAMME DE FORMATION

- ↳ Méthode de résolution de problème
- ↳ Communication
- ↳ L'entreprise : organisation et finalité
- ↳ Gestion de la maintenance
- ↳ Méthodologie d'intervention
- ↳ Gestion de la qualité et environnement
- ↳ Maîtrise statistique des procédés
- ↳ Sécurité au travail
- ↳ Amélioration continue
- ↳ Gestion de projet
- ↳ Analyse fonctionnelle et matérielle d'une installation
- ↳ Calculs professionnels et notions élémentaires de physique/chimie
- ↳ Exploitation des systèmes fluides
- ↳ Mécanique et lubrification
- ↳ Pneumatique
- ↳ Hydraulique
- ↳ Automatisme capteurs et régulation
- ↳ Electrotechnique
- ↳ Habilitation électrique H0B0
- ↳ Port du harnais
- ↳ Accompagnement au développement du rapport

DEBOUCHES

Pilote de production industrielle
Pilote de production
Leader de groupe autonome de production
Responsable d'ilot

PASSERELLES

