

Formation Maintenance de Niveau 1 en IAA

DUREE

21 heures

PUBLIC

Opérateur de
production,
Conducteur de
Machine, Conducteur

METHODE PEDAGOGIQUE

- Alternance d'apports de connaissances théoriques et d'échanges avec les stagiaires sur des mises en applications concrètes de la démarche, issues de notre expérience de consultant.
- Formation adaptée aux spécificités de l'entreprise et illustrée par la création d'un dossier technique spécifique aux équipements de l'entreprise.
- Exercice pratique sur une mini-ligne

MODALITE D'EVALUATION

Questionnaire et Dossier technique

PREREQUIS

Aucun prérequis

Si l'un des participants présentait un handicap (mobilité, surdité, dys, ...) merci de nous en informer afin que nous puissions adapter l'organisation, les outils et la pédagogie de la formation.

VOTRE CONTACT

Laurent VANDAELE

Consultant Développement
industriel et Développement des
compétences en industrie
Agroalimentaire



MISE A JOUR

Mars 2024

Formation Maintenance de Niveau 1 en IAA : quels sont les objectifs ?

A l'issue de la formation, le stagiaire sera en mesure de :

- Tenir pleinement son rôle de conducteur ou d'opérateur en termes d'autonomie, de responsabilité, de technicité et d'interactivité de services et notamment avec le service maintenance
- Mettre à profit ses connaissances techniques de bases (mécanique, électrotechnique, sécurité, cycle de fonctionnement...) pour réaliser les tâches de maintenance niveau 1 dont il a la charge
- Utiliser les connaissances techniques acquises et les outils et méthodes utiles pour la résolution de problème pour mener un pré diagnostic.

Formation Maintenance de Niveau 1 en IAA : le programme

Définition du rôle de l'opérateur de production vis-à-vis de la maintenance

Echange avec les stagiaires sur les points suivants :

- Utilité de la maintenance
- Définition de la maintenance (curative, préventive, améliorative)
- Maintenance premier niveau de l'opérateur
- Les objectifs
- Respect des consignes et de la conduite
- Changement outillage, Graissage, Nettoyage
- Pré-diagnostic
- Relation production-maintenance

Etudes des différents capteurs et détecteurs (rôle et fonctionnement) que l'on retrouve dans l'industrie agroalimentaire

- Les capteurs analogiques et numériques
- Les capteurs à contact, photoélectriques, inductifs et capacitifs, magnétiques
- Les codeurs
- Pressostat, vaccuostat
- Débitmètre
- Certains capteurs étudiés sont présentés en fonctionnement directement en salle à l'aide d'une mini ligne et/ou directement sur l'outils de production
- Introduction aux grands principes d'automatisme
- Les bases du cycle de fonctionnement
- Représentation graphique du cycle de fonctionnement (à l'aide d'un Grafcet simple).

Notions de base en pneumatique

- Production et distribution d'air comprimé.
- Les actionneurs : vérin simple et double effet, rotatif...
- Les distributeurs et électrovannes
- Utilisation dans l'industrie (ex : pistolet à colle)

Travaux pratiques sur ligne miniature

- Vocabulaire lié aux termes mécaniques
- Importance du graissage et de la lubrification
- Méthode d'analyse des pannes
- A l'aide de la ligne miniature le formateur établit des pannes et avec les stagiaires nous essayons d'établir un arbre des