

CONDUCTEUR DE LIGNE



OBJECTIFS

- Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires
- Effectuer les réglages et mettre en production
- Conduire des installations automatisées
- Assurer les changements de série et de paramètres de la ligne de production
- Travailler en équipe au sein d'un atelier autonome de production
- Assurer la maintenance de niveau 1
- Vérifier la conformité de sa production

PUBLIC

Opérateurs de production

PRÉ-REQUIS

La maîtrise des savoirs de base, les opérations et les unités de mesure sont nécessaires

PROGRAMME

Module Mécanique - 35 heures

- Lecture de plans
- Métrologie
- Identification des principaux composants mécaniques
- Techniques de réglages

Module Électricité - 35 heures

- Les principales grandeurs électriques (U, I, R, P)
- Structure d'un circuit électrique
- les équipements (Contact électriques, les différentes commandes, éléments d'informations)
- L'acquisition de données (les différents types de capteurs et leurs fonctionnements)
- Préparation à l'habilitation BEM/BS

Module Pneumatique - 35 heures

- L'air comprimé en tant qu'énergie
- Les actionneurs : les différents types de vérin, la préhension par le vide
- Les pré-actionneurs : les distributeurs ; leurs désignations et



DATES

Beauvais le 08/04/2019
Senlis le 15/04/2019



DURÉE

52 jours



VALIDATION

- Attestation de formation
- Titre professionnel C.I.M.A Option supplémentaire CQPM CSPA, CQPM CEI

Retrouvez le code CPF de cette formation sous ce lien (en bas de page, sous le programme, rubrique "Eligibilité ...")

- Salariés : les codes CPF sont uniques et nationaux pour chaque branche professionnelle

- Demandeurs d'emploi : les codes CPF sont propres à la région Picardie



COÛTS

5 460 € HT

représentations

- Les auxiliaires de réglages en ligne

Module Hydraulique - 14 heures

- L'huile et le groupe hydraulique
- Les auxiliaires de réglage en ligne
- Technologie, symbolisation

Module Automatismes - 35 heures

- L'automate programmable, sa place et son rôle dans un système automatisé de Production
- Les modes de marche et d'arrêt
- Les différents Grafquets (Grafquet fonctionnel, Grafquet Partie Commande, Grafquet Partie Opérative)

Module Gestion et Organisation de production - 56 heures

- Généralités sur l'économie d'entreprise
 - Rôles et missions d'un conducteur de ligne
 - Les outils utilisés dans l'organisation de la production (SMED, 5S, KAIZEN...)
 - Assurance Qualité en milieu industriel
 - Notions de coût
 - MRP :
- Choix de l'indicateur de performance
Notion de Brainstorming, Ishikawa, 5M, QQQCCP, plan d'action, 5W
Étude d'une méthodologie (8D)
Être force de proposition pour l'amélioration du poste de travail

Module Conduite d'Installation automatisée - 91 heures

- Suivi de production
- Approvisionnements
- Mise en route et arrêt de la ligne de la ligne de production
- Réglages et mise au point de la production
- Contrôle qualité et intervention en cas de dérive
- Intervenir sur les dysfonctionnements et les arrêts machines
- Les Bonnes Pratiques de Fabrication.

Module Maintenance - 28 heures

- Opérations de maintenance sur ligne : préventives et curatives
- Les méthodes de diagnostic et de recherche de pannes
- La transmission de l'information relative aux défauts constatés

Synthèse de la formation et communication - 28 heures

MODALITÉS D'ÉVALUATION :

- L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
- Passage du Titre Professionnel – 7h00

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Alternance d'apports théoriques, de cas pratique, de mises en situation
- 34 jours minimum de pratique d'atelier
- La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expériences dans leur domaine de compétences