

## Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Fondamentaux (lire, écrire, compter)

## Les objectifs

Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement

Organiser son intervention

Remplacer par échange standard des organes ou composants mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques

Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 à 3 à caractère préventif, systématique ou conditionnel

Déecter des améliorations possibles

Conseiller techniquement les utilisateurs

Rendre compte de son intervention et des suites éventuelles à donner.

CODE RNCP

36376

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville**

DURÉE DE LA FORMATION

**658 heures**

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.**

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation

La formation est animée par des formateurs experts, validée par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

## Validation et certification

CQP Opérateur en maintenance industrielle

## Contenu de la formation

### Présentation du référentiel

Présentation du CQPM Opérateur de maintenance industrielle

Présentation du programme de la formation

Présentation de l'examen

### Généralités

L'entreprise

La place de la maintenance dans l'entreprise

### La sécurité

Règles élémentaires de sécurité

Gestes et postures

### Technologie

Mécanique

Dessin technique

Etude et lecture de plans

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Montage, démontage et réglage de systèmes mécaniques  
Automatisme industriels et Grafset  
Structure générale d'un système automatisé  
Technologies de commande  
La logique de commande programmable  
Structure d'un système de production autour d'un API  
Méthodes de recherche de défaillances  
Electricité - électrotechnique  
Théorie appliquée  
Appareillage électrique  
Machines à courant continu, alternatif  
Hydraulique industrielle  
Généralités  
Etude technologique des composants  
Passage de l'habilitation H0  
Pneumatique  
L'air comprimé  
Les organes de puissance

### **La maintenance**

Approche générale des problèmes de maintenance  
Maintenance corrective, préventive  
Maintenance d'amélioration  
La TPM

### **Le pré-diagnostic**

La collecte des informations  
Méthodologie d'analyse d'une application technique  
La méthodologie de diagnostic  
Les outils : arbre des causes, ...

### **La préparation d'une opération de maintenance**

Documents indispensables  
Planification de l'intervention, durée à prévoir  
Préparation des composants et consommables

### **Le démontage et le remontage des organes**

Choisir les outils adaptés  
Vérifications avant intervention (VAT, ...)  
Contrôle de référence des composants électriques, pneumatiques, hydrauliques  
Déconnection, re-connection des composants

### **Les réglages, tests et essais**

Liimites d'intervention / consignation  
Méthodologie des réglages, tests et essais  
Remettre en service l'installation  
L'enregistrement des résultats  
La gestion des non-conformités

### **Clôturer l'intervention**

L'ordre, le rangement et le nettoyage du chantier  
La procédure de déconsignation  
Le compte-rendu

### **Gérer les situations anormales**

La sécurité

L'alerte

### **Conseiller les utilisateurs**

- Les différents profils d'utilisateur
- Adapter son mode de communication
- Elaborer son message
- Quelques méthodes pédagogiques
- Le feed-back
- Le contrôle et le suivi

### **Proposer des améliorations**

L'amélioration continue

Les outils de détection des améliorations possibles :

L'analyse de fréquence de pannes

L'analyse de récidive

La GMAO

MTBD, MTBE, etc

L'évaluation des risques

Le GEMMA, les modes de fonctionnement

Les améliorations possibles

Le retour sur investissement (ROI)

### **Rendre compte**

Les enregistrements

La GMAO

Le compte-rendu d'intervention

### **Préparation et passage de l'habilitation électrique BR**

#### **Préparation de l'examen**

#### **Techniques de recherche d'emploi/stage**

Construire un CV performant

La lettre de motivation

Les différents entretiens

Stratégie de recherche d'emploi/stage

#### **Stage en entreprise**

Stage en entreprise : 210 heures

### **Modalité d'évaluation**

Passage du CQP Opérateur en Maintenance Industrielle