TITRE PRO Conducteur d'Equipements Agroalimentaires

Production - Performance Industrielle

18/08/2025

Public et prérequis

Tout public

Aucun prérequis

Les objectifs

Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires
Préparer un équipement agroalimentaire
Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire
Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire
Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non
Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire
Réaliser la maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire
Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire
Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :
Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

TP Conducteur d'équipements agroalimentaires - RNCP38374

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Lignes de production didactiques
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salle et atelier techniques dédiés

RÉFÉRENCE
PROD0017

CODE RNCP
38374

CENTRES DE FORMATION
Compiègne, Saint-Quentin, Amiens

DURÉE DE LA FORMATION
52 jours / 364 heures

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

PARTENAIRE
MINISTÈRE DU TRAVAIL ET DE L'EMPLOI

Les + Promeo

• 60 ans d'existence
• Une communauté de 3 100 alternautes
• 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

Contenu de la formation

Préparer sa production

Microbiologie appliquée (Microbiologie appliquée, Qu'est-ce qu'un microbe ? Définition de contamination, Différentes catégories de microbes, Où trouve-t-on les microbes ? Pouvoir de prolifération des microbes, Facteurs de développement des microbes, Facteurs de lutte contre la contamination et prolifération microbienne, Origines possibles des contaminations microbiologiques, Maîtrise de la microbiologie dans un process alimentaire)
Connaissance des denrées alimentaires (Denrées alimentaires, Denrée d'origine végétale, Caractéristiques, Process de transformation, Mélanges, Homogénéisation, Différents traitements des denrées alimentaires, Les différents modes de conservation, Application dans les entreprises agroalimentaires)
Hygiène / HACCP (Contexte réglementaire, Qualité hygiénique des denrées alimentaires, Rappels de microbiologie, Causes possibles d'un manque d'hygiène, Conséquences d'un manque d'hygiène, Maîtrise de l'hygiène en industrie et sécurité alimentaire)
Recyclage des déchets (La législation, La responsabilité élargie des producteurs, La classification des déchets, Les administrations et organismes impliqués dans la gestion des déchets, Les filières de traitement et les couts)

Démarrer et arrêter la production

Préparation à la conduite d'installations automatisées (Check des paramètres sécurité, Check des paramètres de production, Lecture des dossiers de lots, Préparation matières, composants)
Les opérations de pesée (Qualité et sécurité au cours des opérations de pesée, Organisation d'une centrale de pesée, Matériel de pesée)
Démarrer et arrêter une installation automatisée (Réglages et mise au point du process, Analyse et réactivité en cas d'écart, Réactivité face à des situations anormales, non-gammées et provoquées en appliquant les procédures prévues)
Changement de formats (Les notions du changement de format et SMED, Les étapes du changement de format)

Conduire le système de production

Amélioration continue (Les origines du LEAN, Les indicateurs de production : TRS, leadtime, BPC, suivi des temps opérationnels, productivité, coûts de destruction, Le concept de fabrication en flux tendus, Les outils utilisés dans l'organisation et l'optimisation de la production)
Conduite d'installations automatisées (Suivi des documents de production, d'assurance qualité, Conduite des équipements, suivi des chronologies, Contrôle qualité et enregistrement, Etude technique du moyen)

Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions

Le savoir mécanique (Interprétation d'une chaîne cinématique, Métrologie, Applications à partir de mode opératoire de réglage, Les opérations de maintenance 1er niveau spécifiques aux équipements mécaniques)
Le savoir électrique (La norme NF C 18-510, Les principaux organes électriques, Conduite à tenir en cas d'incident)
Le savoir pneumatique / hydraulique (L'air comprimé et l'huile en tant qu'énergie, Traitement d'air, de l'huile, réglages, Les actionneurs, Les pré-actionneurs, principaux types de distributeur)
Le savoir automatismes / régulation (Structure d'un SAP, Chaînes d'acquisition de données et de commande, Notion sur le Grafcet / PID)
Maintenance de niveau 1 (Rôle de la maintenance et les différents niveaux, Les opérations de maintenance sur process, Les actions de maintenance de niveau, La transmission de l'information relative aux défauts constatés, Utilisation et renseignement des différents documents)

Appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et environnement

Qualité (Qu'est-ce que la qualité, Les étapes de la qualité, Le standard documentaire)
Risques chimiques (Identification des risques, Se prémunir des risques)
Les Bonnes Pratiques de Fabrication (Hygiène (les procédures incontournables et les accessoires, Sécurité, Réagir aux dérives constatées, Gestion des nuisibles, Proposer des solutions adaptées)
Sécurité (Ergonomie et manutention, Sécurité du matériel, Risque machine, risques liés à l'ajout d'un matérie, Risques Chimiques, les zones et le risque ATEX, Le bon comportement, Sécurité interventions machines, Le Change-Control)
SMI (Le management de la sécurité et les standards documentaires, Les exigences qualités en conditions de production, Comprendre l'intérêt des procédures

Communiquer et traiter les informations relatives à la production

Bureautique (Environnement Windows, Outils bureautiques, Création de documents de type)
Cohésion d'équipe (Organiser son poste de travail, Comprendre, exploiter et transmettre des consignes, Réaliser pas à pas des

instructions précises, Signaler un dysfonctionnement à l'oral et à l'écrit)

Le fonctionnement de l'entreprise, les actions d'amélioration

Gestion et organisation de production (Esprit d'entreprise, Rôle et missions d'un opérateur de fabrication, Position de l'opérateur de fabrication dans l'organisation de l'atelier et de l'entreprise)
Méthodologie de résolution de problème Type 8D (Outils et méthodes, Constitution du groupe de travail, La démarche, Prise de décisions, Mise en œuvre, Intégration du Retour d'Expérience)

Préparation à la certification

Réalisation des Évaluations en Cours de Formation
Aide à la rédaction du Dossier Professionnel
Mises en situation
Session d'examen

Modalité d'évaluation

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices
Session de validation du titre professionnel de Conducteur d'équipements agroalimentaires (TP - 01338) - RNCP38374