CQP PILOTE DE SYSTEMES DE PRODUCTION AUTOMATISEE (PSPA)

Public concerné
Toute personne souhaitant travailler dans l'industrie ou salarié souhaitant développer ses compétences

Prérequis
Communiquer à l'oral et à l'écrit, avoir des bases en calcul.
Appétence pour la technique / expérience en milieu industriel

Modalités d'admission/Inscription

Dossier d'inscription, entretien oral.
Obtenir un contrat d'alternance ou être salarié.

Méthodes et moyens pédagogiques
Méthode pédagogique interactive, basée sur les échanges entre les apprenants et les formateurs
Alternance de phases théoriques et pratiques.
Utilisation des ressources IFTI – Ilots de Formation Technique Individualisée de notre atelier Maintenance

Equipe pédagogique
Formateurs qualifiés dans les technologies de maintenance industrielle et de production, avec une expérience professionnelle dans les différents domaines.

Modalités de suivi et d'évaluation

Préparation en cours de formation aux épreuves de qualification.
Dossier technique et mise en situation professionnelle réelle.

Validation de la formation

CQP (Certificat de Qualification Professionnelle) de catégorie B niveau 4.

RNCP N° 39375

Certificateur : UIMM

Possibilité de passer un ou plusieurs blocs

Date d'échéance d'enregistrement :

19/07/2029

Que faire après ?

Formation à finalité professionnelle : Pilote de ligne de production, Technicien de production

Accessibilité Handicap

Bâtiments ERP accessibles et adaptés aux PMR (Personne à mobilité réduite)

OBJECTIFS

Le (la) 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 dont il coordonne la ligne ou l'îlot.

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

Pilotage de l'activité d'un système de production automatisée (Bloc de compétences 1)
- Conduire un système de production automatisée
- Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
- Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process

Interventions de maintenance de niveau 2 sur un système de production automatisée (Bloc de compétences 2)
- Réaliser des opérations de maintenance préventive
- Analyser un dysfonctionnement lié au système automatisé
- Effectuer un échange standard sur un équipement du système de production automatisée

Contribution technique à l'amélioration continue d'un système de production automatisée (Bloc de compétences 3)
- Exploiter les informations collectées relatives à l'activité pour proposer une amélioration technique
- Participer à une action de progrès relative au système de production automatisé

PROGRAMME

- Prévention des risques industriels
- Contrôles qualité
- Communication en milieu professionnel
- Initiation aux systèmes mécanique, pneumatique et hydraulique
- Electrotechnique
- Habilitation électrique BS/BE Manoeuvre
- Diagnostic de pannes sur systèmes automatisés
- Maintenance de 1er et 2ème niveau
- Lecture de plan
- Initiation aux systèmes de supervision
- Organisation de la production et de la maintenance
- Amélioration continue et méthodologie de résolution de problèmes
- Connaissance du poste de travail, préparation aux épreuves de qualification

MODALITES D'ORGANISATION

Durée : 48 jours (336 h) en centre, en alternance ou ajustable en Entreprise (intra).
Dates : Nous consulter
Lieu : AFPI Savoie - 131 rue de l'Erier - 73290 LA MOTTE SERVOLEX
Tarif : Nous consulter.

Prise en charge totale ou partielle par l'organisme financeur de la formation, suivant

afpicontact@formation-industries-savoie.fr

Tel : 04 79 65 16 20

www.formation-industries-savoie.fr