

FORMATION

AGENT DE MAINTENANCE

- Former des agents de maintenance
- Renforcer les compétences techniques de conducteurs de machines ou de lignes



OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

- Prévenir l'apparition de pannes ou de dysfonctionnements par la maintenance préventive
- Assurer le dépannage des machines et participer à leur remise en service
- Réparer les circuits, les pièces ou les organes défectueux sur les équipements
- Respecter les plannings d'intervention et les procédures
- Travailler en collaboration avec les services production, qualité et maintenance

PROGRAMME

189 heures de formation, soit 5,5 semaines, du 13 novembre 2023 au 25 juin 2024, en alternance avec des périodes en entreprise

[Voir le calendrier](#)

- Habilitation électrique B1 (V), BR, BC et H0
- Mécanique
- Pneumatique
- Hydraulique
- Electricité et capteurs
- Automatismes
- Maintenance niveau 1 à 3

Formation dispensée par un formateur technique de l'IFRIA BFC ayant 28 ans d'expérience dans le domaine de l'industrie

Formation certifiée par le **Titre professionnel Electromécanicien de maintenance industrielle (RNCP 37276)**

PUBLIC VISÉ

Salariés avec une expérience significative en production ou maintenance dans les secteurs agroalimentaire ou vinicole, souhaitant évoluer vers les métiers de la maintenance

TARIF

6 350 € net / stagiaire

LIEU

Formation dispensée sur le plateau technique EMECAL sur le site AFPA à Chevigny-Saint-Sauveur (21)

Possibilité d'hébergement et de restauration

RENSEIGNEMENTS

Grégory KOZACZYK
g.kozaczyk@ifria-bfc.fr
03 80 39 69 22

Les candidats en situation de handicap sont invités à contacter notre référente handicap :

Aurélien MAJDA
a.majda@ifria-bfc.fr – 03 80 39 69 16

PLATEAU TECHNIQUE

de formation

consacré aux technologies
de l'EMBOUTEILLAGE et du
CONDITIONNEMENT

Ligne d'emouteillage verre numérisée...



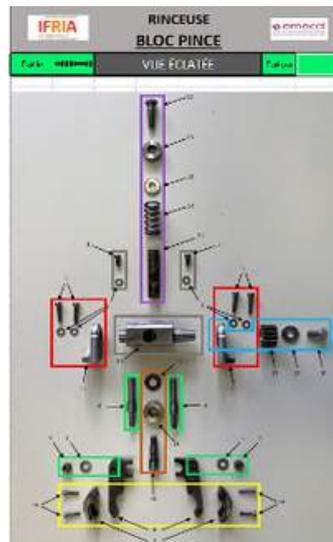
... équipée d'un système de supervision
(outil d'analyse de données de production)



Ensacheuse

Exemples de réalisations :
gamme de maintenance
préventive, de démontage

IFRIA		RINCEUSE BLOC PINCE		emecal	
N°	Designation des pieces	Quantité	Ref *	Observation	
1	Vis CHC M8x12 mm	4	025212	Inser A2	
2	écrouille plate Ø 8 mm	4	04399	Inser A2 (Ø ext 10 mm)	
3	Vis CHC M8x11 mm	2	025211	Inser A2	
4	écrou hexagonal Ø 8 mm	2	04238	Inser A2	
5	écrouille plate Ø 8 mm	2	04398	Inser A2 (Ø ext 10 mm)	
6	écrou	2			
7	écrou	2			
8	écrou de pince	2		Fiches et tarauds	
9	Vis M 14 hex 30 mm	1	043430	Inser A2	
10	écrouille cylindrique Ø 20 x 12 x 3 mm	2			
11	écrouille 2x15	1		Inser d'axe conique	
12	écrouille M	1		Inser standard	
13	écrouille 12 x 20 x 13 mm	2			
14	écrouille de compression	1			
15	écrouille de support de bloc	2			
16	écrouille CHC	1		Inser standard	
17	écrouille de réglage Ø 8 x 25 x 1 mm	1		écrouille	
18	Vis CHC M4x10	4	004420	Inser A2	
19	écrou de serrage	1		écrouille	
20	écrouille principale	1			
21					



IFRIA		RINCEUSE BLOC PINCE		emecal	
Étape	Détails de démontage	N° de pièce	Où la pièce		
1	Dévisser les 4 vis de fixation des 2 parties de supports de bloc	1, 2 et 15	B76.5		
2	Retirer le 2 ^e support de support de bloc	15			
3	Dévisser la vis de maintien du grignon	3	Pièce 17		
4	Retirer la baguette de réglage	18			
5	Retirer le grignon	11	écrouille		
6	Retirer la 2 ^e partie de support de bloc	15			
7	Dévisser les 2 vis + 2 rondelles verticales au dessus du bloc	3, 2 et 20	B76.5		
8	Dévisser les 2 écrous + 2 rondelles qui maintiennent les parties	4, 7, 11 et 9	Pièce 13		
9	Retirer les 2 parties	5			
10	Retirer les 2 axes de réglage	8			
11	Dévisser la vis de réglage de l'axe de réception	12 et 19	Pièce 17		
12	Retirer le galet	13			
13	Retirer la baguette de réglage	18			
14	Retirer le ressort de compression	14			
15	Dévisser la vis de réglage de l'axe de réception	18	B76.5		
16	Retirer le galet	13			
17	Retirer la vis de réglage de l'axe de réception	12			
18	Dévisser les 4 vis de maintien des mors sur les 2 parties	14, 7 et 9	B76.5		



Encartonneuse

