

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 16 septembre 2024 au 18 mars 2025, 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

Avec le soutien financier d'OCAPIAT



LIEU

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

Possibilité d'hébergement et de restauration

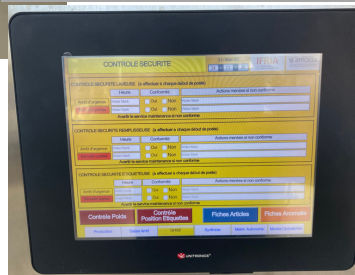
RENSEIGNEMENTS

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 :

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

PLATEAU TECHNIQUE
de formation
consacré aux technologies
de l'EMBOUTEILLAGE et du
CONDITIONNEMENT



Ensacheuse

Exemples de réalisations :
gamme de maintenance
préventive, de démontage

 RINCEUSE BLOC PINCE					
N° de la	15/05/2023	NOMENCLATURE DES PIÈCES		N° de la	
Pièces		Désignation des pièces	Quantité	Ref *	Observation
1		Vis CHC M8x25 mm	4	0252623	trous A2
2		Arrière-plaque 6 x 3 x 1 mm	6	180899	trous A2 et 3 trous
3		Vis CHC M8x12 mm	2	0252612	trous A2
4		Ecrou hexagonal 6 x 8 mm	2	002228	trous A2
5		Rondelle plate 6 x 8 mm	2	180995	trous A2 et 3 trous
6		Pince	2		
7		Mors	2		
8		Arrière de pince	2		Fillets et taraudés
9		Vis x M10x30 mm	1	09463030	trous A2
10		Raque de collage 10,5 x 5,5 x 5 mm	2		
11		Page 2-15	1		trou d'axe conique
12		125 palcette	2		trous standard
13		Galet 12 x 30 x 38 mm	2		
14		30 ressort de compression	2		
15		Traite de support de l'axe	1		
16		Vis galv. CHC	1		trous standard
17		Rondelle de collage 12 x 25 x 5 mm	2		lattes
18		Vis CHC M4x25	4	0004426	trous
19		Arrière de ressort	2		
20		Corps principal	1		

 RINCEUSE BLOC PINCE				
N° de la	15/05/2023	GAMME DE DÉMONTAGE		N° de la
Étape		Détails du démontage	N° du pièce	Outils/Étapes
1		Dévisser les 4 vis + 2 rondelles verticales au support de bloc	1, 2 et 15	BT6-5
2		Retirer la 2 ^e et 3 ^e parties de support de bloc	15	
3		Dévisser la vis de maintien du galet	9	Plat 27
4		Retirer la baguette de calage	11	
5		Retirer la pince	11	Bacfin
6		Retirer la 1 ^{ère} partie du support de bloc	15	
7		Dévisser les 2 vis + 2 rondelles verticales au dessus du bloc	3, 2 et 20	BT6-5
8		Dévisser les 2 écrous + 2 rondelles qui maintiennent les pinces	4, 5 et 6	Plat 13
9		Retirer les 2 pinces	4	
10		Retirer les 2 axes des pinces	18	
11		Dévisser la vis galv. du l'axe de ressort	12 et 19	Plat 17
12		Retirer la vis galv.	16	
13		Retirer la baguette de calage	10	
14		Retirer la rondelle de compression	14	
15		Dévisser la vis galv. du maintien du l'axe de ressort	16	BTW100
16		Retirer le galet	12	
17		Retirer la rondelle de calage	12	
18		Dévisser les 4 vis du maintien des mors sur les 2 pinces	14, 7 et 6	BT6-5



Encartonneuse

