

TITRE PRO ELECTROMECHANICIEN DE MAINTENANCE INDUSTRIELLE



**NOUVEAUTE
2019**

AGENT DE MAINTENANCE POUR L'INDUSTRIE ALIMENTAIRE

L'agent de maintenance assure des tâches courantes d'entretien de l'outil industriel.

Ses interventions concernent les différentes technologies : la mécanique, l'électromécanique, le pneumatique, l'hydraulique, l'électrique ou l'automatisme. Elles permettent de conserver un bon état de fonctionnement et de sécurité.

Son activité est centrée sur la maintenance curative, c'est-à-dire la réparation des pannes ou des dysfonctionnements survenant de manière imprévue. Avec le développement de la maintenance préventive, il réalise des actions programmées (nettoyage, changement de pièces,...) en repérant d'éventuelles anomalies sur l'équipement.

Il réalise l'amélioration des équipements et l'installation d'équipements neufs. Il peut effectuer des opérations liées à la production : changement de format, d'outillage, de programme.

Sur le plan technique, l'agent de maintenance voit ses compétences se renforcer au rythme des évolutions technologiques des outils de production.

Les missions en entreprise

L'agent de maintenance en industrie alimentaire intervient sur l'outil de production en respectant les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire.

- Il participe au montage et installation des équipements d'un site industriel.
- Il assure l'entretien régulier et répare des matériels en cas de pannes.
- Il communique avec les opérateurs de fabrication ou de conditionnement pour adapter l'opération de maintenance.
- Il réalise des contrôles périodiques des éléments installés.
- Il rédige des rapports d'activités.



Conditions d'accès

La formation est ouverte :

- aux nouveaux entrants dans l'entreprise : personnes de moins de 30 ans en contrat d'apprentissage, personnes de plus de 30 ans en contrat de professionnalisation.
- aux salariés de l'entreprise en ProA.

Pré-requis : savoir compter, lire, écrire et parler français.

Après examen des dossiers de candidature, les candidats sont reçus en entretien individuel par un jury de sélection. L'IFRIA BFC accompagne les candidats dans leur recherche d'une entreprise d'accueil.

Contenu de la formation

Formation rémunérée de 12 mois, en alternance : 36 semaines en entreprise / 16 semaines en centre de formation (560 heures)

Pédagogie basée sur la pratique sur un plateau technique dédié aux technologies de l'embouteillage et du conditionnement alimentaire au sein d'EMECAL.

		DOMAINE MAINTENANCE	413 h
ACCUEIL, BILAN, COMMUNICATION CERTIFICATION	49 h	Outils et méthodes de la performance industrielle Technologies et fonctionnement des machines de conditionnement et d'embouteillage	
DOMAINE PRODUIT PROCESS	21 h	Travaux pratiques conduite de ligne de conditionnement et d'embouteillage	
DOMAINE QHSE	77 h	Mécanique de base Mécanique confirmée Pneumatique et hydraulique de base Pneumatique confirmée Hydraulique confirmée Electricité et capteurs Automatisme de base Automatisme confirmé Maintenance 1er niveau Maintenance 2e niveau Interface Homme Machine	
Qualité, hygiène, nettoyage désinfection Traçabilité contrôle Sécurité, gestes et postures Gestion de l'environnement Habilitation électrique			

Centres de formation

Les cours sont dispensés par l'AFPA et l'IFRIA BFC dans les locaux d'EMECAL à Chevigny Saint Sauveur. Hébergement possible à l'internat.



AFPA Chevigny
2 Rue du Château
21800 Chevigny-Saint-Sauveur



IFRIA BFC

Cité de l'alternance - 11, rue Edgar Faure - 21000 Dijon
Tél. 03 80 39 69 17 - contact@ifria-bfc.fr



Pour obtenir un dossier de candidature :
- par téléphone au 03 80 39 69 16
- à télécharger sur www.ifria-bfc.fr