

TITRE PROFESSIONNEL

Electromécanicien de maintenance industrielle (EMI)



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 et assure la gestion administrative de la formation.

Contenu de la formation

Formation rémunérée de 12 mois, en alternance : 39 semaines en entreprise / 13 semaines en centre de formation (455 heures)

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

ACCUEIL, BILAN, COMMUNICATION CERTIFICATION : 49 h

DOMAINE PRODUIT PROCESS : 14 h

DOMAINE QHSE : 70 h

Qualité, hygiène, nettoyage désinfection

Traçabilité contrôle

Sécurité, gestes et postures

Gestion de l'environnement

Habilitation électrique

DOMAINE MAINTENANCE : 322 h

Outils et méthodes de la performance industrielle

Technologies et fonctionnement des machines de conditionnement et d'embouteillage

Travaux pratiques conduite de ligne de conditionnement et d'embouteillage

Mécanique de base et mécanique confirmée

Pneumatique et hydraulique de base et confirmées

Electricité et capteurs

Automatisme de base et automatisme confirmé

Maintenance 1^{er}, 2^e et 3^e niveau

Interface Homme Machine

Centres de formation

Les cours sont dispensés par l'AFPA et l'IFRIA BFC dans les locaux de l'AFPA à Chevigny-Saint-Sauveur, sur le plateau technique EMECAL.

Les moyens pourront être adaptés aux besoins particuliers des personnes en situation de handicap.

Hébergement possible à l'internat.

Tarif

La formation est gratuite pour l'apprenant.

Le montant des frais de formation, à la charge de l'entreprise ou de son OPCO, est indiqué sur la page dédiée à cette formation sur www.ifria-bfc.fr



IFRIA BFC

**Centre de Formation d'Apprentis
des Industries Alimentaires**

Cité de l'alternance - 11, rue Edgar Faure
21000 Dijon

Tél. 03 80 39 69 16 - contact@ifria-bfc.fr

www.ifria-bfc.fr



AFPA Chevigny

2 Rue du Château

21800 Chevigny-Saint-Sauveur