

## 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 :

**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

Ligne d'embouteillage verre numérisée...



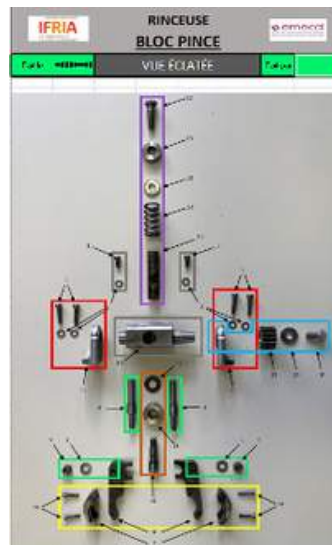
... équipée d'un système de supervision (outil d'analyse de données de production)



Ensacheuse

Exemples de réalisations :  
gamme de maintenance préventive, de démontage

IFRIA		RINCEUSE BLOC PINCE		emecal	
N° de pièce	Designation des pièces	Quantité	Ref. *	Observation	
1	Vis CHC M8x12 mm	4	025212	Inter-A2	
2	Écrouille plate Ø 8 mm	4	04399	Inter-A2 (Ø ext 18 mm)	
3	Vis CHC M8x11 mm	2	025211	Inter-A2	
4	Écrou hexagonal Ø 8 mm	2	04238	Inter-A2	
5	Écrouille plate Ø 8 mm	2	04398	Inter-A2 (Ø ext 17 mm)	
6	Vis	2			
7	Vis	2			
8	Vis de pince	2		Finitions et taraudés	
9	Vis M 14 hex 30 x 18 mm	1	0563020	Inter-A2	
10	Écrouille conique Ø 20 x 12 x 3 mm	2			
11	Pageur 2x15	1		Trou d'axe conique	
12	Vis galv. M	1		Non standard	
13	Gallet 12 x 20 x 13 mm	2			
14	Écrouille conique Ø 12 x 12 x 3 mm	1			
15	Traite de support de bloc	2			
16	Vis galv. CHC	1		Non standard	
17	Écrouille de réglage Ø 8 x 25 x 1 mm	1		Galvan	
18	Vis CHC M4x10	4	004420	Inter-A2	
19	Vis de serrage	1		Galvan	
20	Corps principal	1			
21					



IFRIA		RINCEUSE BLOC PINCE		emecal	
N° de pièce	Designation des pièces	Quantité	Ref. *	Observation	
<b>GAMME DE DÉMONTAGE</b>					
Étape	Détails de démontage	N° de pièce	Outillage		
1	Dévisser les 8 vis + 4 écrouilles des 2 parties de supports de bloc	1, 2 et 12	BT6.5		
2	Retirer le 2 <sup>e</sup> point de support de bloc	15			
3	Dévisser la vis de maintien du galet	3	Plate 17		
4	Retirer la baguette de réglage	18			
5	Retirer le galet	13	Baril		
6	Retirer la 2 <sup>e</sup> vis de maintien de 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 parties	4, 7 et 19	Plate 13		
9	Retirer les 2 vis de bloc	5			
10	Retirer les 2 axes de bloc	8			
11	Dévisser la vis galv. de l'axe de réception	12 et 19	Plate 17		
12	Retirer le galv.	12			
13	Retirer la baguette de réglage	18			
14	Retirer le ressort de compression	14			
15	Dévisser la vis galv. de maintien de l'axe de réception	12	BT6.5		
16	Retirer le galv.	12			
17	Retirer la vis de réglage	17			
18	Dévisser les 4 vis de maintien des mors sur les 2 parties	14, 7 et 5	BT6.5		



Encartonneuse

