
Programme de Formation

Titre professionnel | Technicien de maintenance industrielle - AFPA

Organisation

Durée : 1120 heures

Mode d'organisation : Présentiel

Contenu pédagogique

Objectifs pédagogiques

Plutôt prévenir que guérir : la devise du technicien de maintenance industrielle. Tout mettre en œuvre pour éviter un ralentissement, un dysfonctionnement, une panne : sa mission. Son terrain d'intervention : les circuits de distribution électrique, systèmes de transmissions, composants mécaniques, variateurs de vitesse ...

Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel

Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel

Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant

Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations

Description

La formation se compose de 4 modules, complétés par 1 période en entreprise

.Période d'intégration. Accueil, présentation des objectifs de formation, connaissance de l'environnement professionnel, adaptation du parcours de formation (1 semaine).

Module 1. Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel : analyse d'un schéma électrique pour extraire toutes les informations nécessaires à une intervention de maintenance - mise en œuvre de la prévention des risques électriques en appliquant la réglementation - câblage d'une armoire électrique industrielle de commande d'une machine - câblage d'actionneurs et de capteurs d'une machine industrielle - implantation, raccordement et réglages des équipements d'un circuit pneumatique (6 semaines).



Module 2. Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel : réalisation d'une pièce mécanique simple par retouche, par adaptation manuelle et par soudage - réalisation d'un échange d'un mécanisme d'un équipement industriel - implantation, raccordement et réglages des équipements d'un circuit hydraulique (6 semaines).

Module 3. Diagnostiquer une défaillance et mettre en service un équipement industriel automatisé : diagnostic d'une défaillance sur un équipement industriel composé de technologies traditionnelles : électrotechnique, mécanique, pneumatique, hydraulique - utilisation des outils de l'automatisme pour diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel - mise en service d'un équipement industriel pluritechnologique et formation de l'exploitant (6 semaines).

Module 4. Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et réaliser des améliorations à partir de propositions argumentées : réalisation des opérations de maintenance préventive d'un ensemble d'équipements industriels et renseignement du système d'information - construction du cahier des charges d'une amélioration technique (5 semaines).

Période en entreprise : construction d'un projet d'amélioration technique et rédaction d'un rapport de présentation (6 semaines)

Les aspects liés au développement durable sont traités tout au long de la formation : réaliser le tri sélectif des déchets (huiles usagées, conducteurs en cuivre, chiffons souillés...) pour en favoriser le traitement dont le recyclage – optimiser et améliorer le fonctionnement des équipements pour diminuer les consommations d'énergie et les produits défectueux – récupérer les pièces et les équipements endommagés en vue de leur recyclage.

Session d'examen (2 semaines).

Cette période inclue une préparation à la présentation d'une proposition d'amélioration technique argumentée en utilisant des supports visuels et la passation de l'examen proprement dite.

CERTIFICATION

L'ensemble des modules (4 au total) permet d'accéder au titre professionnel de niveau IV (bac pro) de technicien de maintenance industrielle.

Des qualifications partielles, sous forme de certificats de compétences professionnelles (CCP) peuvent être obtenues en suivant un ou plusieurs modules :

CCP/Bloc de compétences - Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel

= module 1

CCP/Bloc de compétences - Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel

= module 2

CCP/Bloc de compétences - Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant = module 3

CCP/Bloc de compétences - Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations = module 4 + période en entreprise décrite dans le contenu de formation..

A partir de l'obtention d'un CCP, vous pouvez vous présenter aux autres CCP pour obtenir le titre professionnel dans la limite de la durée de validité du titre