

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 20 mai 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
- Automatisme
- 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 :

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

PLATEAU TECHNIQUE

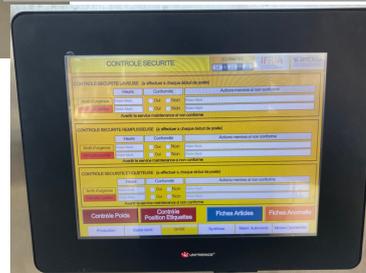
de formation

consacré aux technologies de l'EMBOUTEILLAGE et du CONDITIONNEMENT

Ligne d'emouteillage verre numérisée...



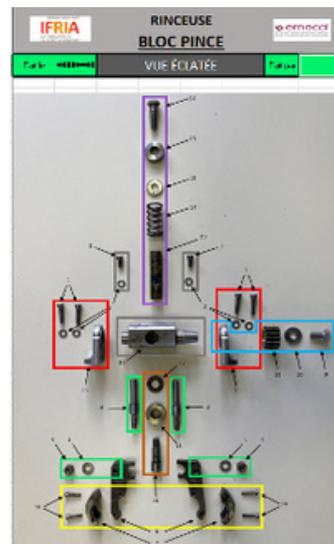
... équipée d'un système de supervision (outil d'analyse de données de production)



Ensacheuse

Exemples de réalisations :
gamme de maintenance préventive, de démontage

RINCEUSE BLOC PINCE				
N°	Designation des pieces	Quantité	Ref *	Observations
1	Vit CHC M6x20 mm	4	0292620	Prov A2
2	écrouille fileté Ø 8 mm	6	042766	Prov A2; Ø avec 3 mm
3	Vit CHC M6x12 mm	2	0292612	Prov A2
4	écrou hexagonal Ø 8 mm	2	04228	Prov A2
5	roullette plate Ø 8 mm	2	04789	Prov A2; Ø ext 12 mm
6	écrou	2		
7	Mors	2		
8	écrou de pince	2		fillets et taraudés
9	Vit M6x30 mm	1	09463020	Prov A2
10	écrou de collage 30x33x3 mm	2		
11	écrou 2x15	1		écrou à base conique
12	Vit gallet M	1		Non standard
13	Gallet 12 x 30 x 13 mm	2		
14	écrou de compression	1		
15	écrou de support de bloc	2		
16	Vit gallet CHC	1		Non standard
17	roullette de collage 12 x 20 x 1 mm	1		lathin
18	Vit CHC M4x20	4	0094420	Prov A2
19	écrou de support de compression	1		lathin
20	écrou principal	1		
21				



RINCEUSE BLOC PINCE			
GAMME DE DÉMONTAGE			
Dépose	Détails du démontage	N° de pièce	Outil/étape
1	dévisser les 4 vis à friction des 2 parties de support de bloc	1, 2 et 13	B7C 3
2	Retirer le 2 ^e ou partie de support de bloc	13	
3	dévisser la vis de maintien du galet	3	Plate 17
4	Retirer la rouille de collage	16	
5	Retirer le galet	11	Bassin
6	Retirer le 3 ^e ou partie de support de bloc	15	
7	dévisser les 2 vis + 2 rondelles verticales au dessus du bloc	3, 2 et 20	B7C 3
8	dévisser les 2 écrous + 2 rondelles qui maintiennent les pièces	4, 5 et 8	Plate 13
9	Retirer les 2 pièces	4	
10	Retirer les 2 axes des pièces	6	
11	dévisser la vis gallet de l'axe du ressort	12 et 19	Plate 17
12	Retirer le gallet	13	
13	Retirer la rouille de collage	16	
14	Retirer le support de compression	14	
15	dévisser la vis gallet de maintien de l'axe du ressort	16	B7C 3
16	Retirer le gallet	13	
17	Retirer la rouille de collage	16	
18	dévisser les 4 vis de maintien des mors sur les 2 pinceaux	18, 7 et 6	B7C 3



Encartonneuse

