

MONTÉE EN COMPÉTENCE

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 janvier au 26 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
- 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

6 750 € net / stagiaire

Avec le soutien financier d'OCAPIAT



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

06 47 98 82 44

Les candidats en situation de handicap sont invités à contacter notre référente handicap :

Aurélien MAJDA

a.majda@ifria-bfc.fr – 07 50 68 87 33

PLATEAU TECHNIQUE

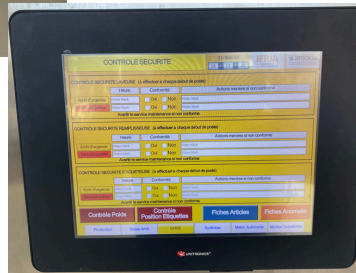
de formation

consacré aux technologies de l'EMBOUTEILLAGE et du CONDITIONNEMENT

Ligne d'emouteillage verre numérisée...



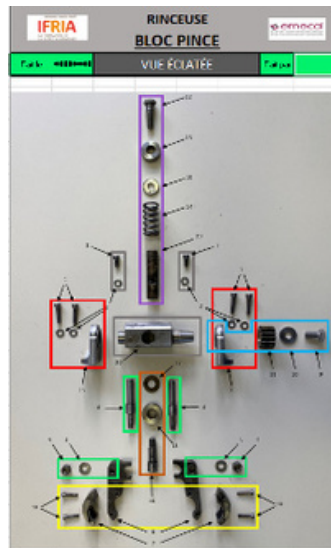
... équipée d'un système de supervision (outil d'analyse de données de production)



Ensacheuse

Exemples de réalisations :
gamme de maintenance préventive, de démontage

IFRIA		RINCEUSE		emecal	
BLOC PINCE					
N°	Designation des pieces	Quantité	Ref *	Observation	
1	Vite CHC M6x20 mm	4	025329	Inox A2	
2	Épavelette filaire Ø 8 mm	6	08795	Inox A2 ; Ø ext 8 mm	
3	Vite CHC M6x12 mm	2	0253612	Inox A2	
4	Écrou hexagonal Ø 8 mm	2	04228	Inox A2	
5	Manivelle plate Ø 8 mm	2	08795	Inox A2 ; Ø ext 12 mm	
6	Pinces	2			
7	Mors	2			
8	Asse de pince	2		Filière et taraudés	
9	Vite M 6x30x38 mm	1	0963030	Inox A2	
10	Support de collage 30x32x3 mm	2			
11	Plaque 2x15	1		Tou d'axe conique	
12	Vite galvni	1		Non standard	
13	Galet 12 x 30 x 18 mm	2			
14	Support de compression	1			
15	Trappe de support de bloc	2			
16	Vite galvni CHC	1		Non standard	
17	Manivelle de collage 12 x 25 x 1 mm	1		Inox	
18	Vite CHC M4x30	4	0094420	Inox A2	
19	Plaque de support	1		Inox	
20	Corps principal	1			
21					



IFRIA		RINCEUSE		emecal	
GAMME DE DÉMONTAGE					
Étape	Détails de démontage	N° de pièce	Outillage		
1	Dévisser les 4 vis + 8 rondelles des 2 parties de supports de bloc	1, 2 et 13	BTO 3		
2	Retirer le 2 ^e et 3 ^e support de bloc	15			
3	Dévisser la vis de maintien du grignon	3	Plate 17		
4	Retirer la bagne de collage	16			
5	Retirer le grignon	11	Batin		
6	Retirer le 1 ^{er} corps de support de bloc	14			
7	Dévisser les 2 vis + 2 rondelles verticales au dessus du bloc	3, 2 et 20	BTO 3		
8	Dévisser les 2 écrous + 2 rondelles qui maintiennent les pinces	4, 5 et 6	Plate 13		
9	Retirer les 2 pinces	8			
10	Retirer les 2 axes des pinces	8			
11	Dévisser la vis galvni de l'axe du ressort	12 et 19	Plate 17		
12	Retirer le galet	13			
13	Retirer la bagne de collage	16			
14	Retirer le ressort de compression	14			
15	Dévisser la vis galvni de l'axe du ressort	18	BTO 3		
16	Retirer le galet	13			
17	Retirer la vis de l'axe de collage	17			
18	Dévisser les 4 vis de maintien des mors sur les 2 pinces	18, 7 et 6	BTO 3		



Encartonneuse

