Formation CQP : Coordinateur de ligne ou d'îlot en plasturgie

RHDS018

PRÉSENTIEL

Durée et tarif : Nous consulter

CONTENU PÉDAGOGIQUE

Public visé

Salarié souhaitant se professionnaliser dans son travail de coordinateur de ligne ou d'îlot.

Objectifs pédagogiques

- Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot
- Piloter une ligne, un équipement de fabrication
- Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

Programme

Piloter un équipement de fabrication

- Préparation de la conduite
  - Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants (adjuvants, additifs et colorants), en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme

- Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques, en amont du démarrage, pour assurer la bonne conduite de l'équipement
- Conduite de l'équipement de fabrication
  - Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production
  - Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot afin de pouvoir analyser les résultats, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive et leurs causes (dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication)
  - Conduire le système de production en mode dégradé, selon les consignes ou procédures de marche, afin de continuer la production malgré un dysfonctionnement léger
- Analyse de la qualité et de la conformité des produits
  - Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies, en qualifiant leur degré de gravité, afin d'identifier les mesures correctives à mettre en œuvre
  - Prendre les mesures adaptées, selon la nature des anomalies, afin d'obtenir une production conforme

Corriger les dysfonctionnements sur la ligne ou l'îlot

- Analyse et correction des dysfonctionnements
  - Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement, en localisant les points critiques, afin de pouvoir analyser les dysfonctionnements
  - Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies afin de détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations
  - Choisir et appliquer les mesures prédéfinies (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...) en mettant en sécurité, en consignant et en préparant la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement afin de réaliser des opérations correctives
  - Proposer des actions d'amélioration continue, selon les contraintes, les bonnes pratiques environnementales et les différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et de diminuer les pertes

Coordonner l'activité de l'équipe

- Planification

- Coordonner et planifier les activités des membres de la ligne ou de l'îlot à l'aide des outils disponibles afin de pouvoir réaliser les objectifs
- Définir et hiérarchiser les priorités en proposant des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités afin d'atteindre les objectifs fixés par sa hiérarchie

• Transmission
- Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, afin d'assurer leur compréhension et leur mise en œuvre
- Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot dans la conduite des procédés ou sur les équipements afin qu'ils mènent à bien leurs activités

• Sécurité
- Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée, en faisant appliquer les règles de sécurité dans toute intervention, afin d'éviter les accidents dans son équipe

Prérequis

Animer et coordonner l'activité d'un îlot ou d'une ligne de production, ou être dans l'objectif de le faire au moment de la réalisation du parcours.

Modalités pédagogiques

Alternance de théorie participative et mise en situation au travers de démonstrations ou de travaux pratiques.

Individualisation du parcours :

Le "repérage" permet de positionner un candidat par rapport aux compétences à maîtriser pour valider un CQP. Elle prend la forme d'un entretien entre le candidat et un professionnel du métier. À la suite de cet entretien, un parcours de formation parfaitement adapté aux besoins du futur stagiaire est proposé.

Parcours de formation :

L'apprenant est formé sur les modules correspondant aux compétences qui lui reste à acquérir. Un tuteur accompagne et épaule l'apprenant durant sa formation.

Pour les formations réalisées sur site client :

Ce parcours de formation certifiant, ainsi que l'évaluation finale, impliquent l'utilisation d'équipement de levage (par exemple : palan fixe ou mobile, pont roulant, chariot élévateur, gerbeur, ...).

Selon l'Article R 4323-55 du Code du Travail: "La conduite des équipements de travail mobiles automoteurs et des équipements de travail servant au levage est réservée aux travailleurs qui ont reçu une formation adéquate".

L'employeur est l'unique responsable de la délivrance de l'autorisation de conduite selon les modalités définies à l'article 3 de l'arrêté du 2 décembre 1998.

Moyens et supports pédagogiques

- Documents supports de formation projetés
- Mise à disposition de documents supports à la suite de la formation

Modalités d'évaluation et de suivi

À noter

Cette formation prépare à la certification inscrite au RNCP N° 41784 :

- Les frais d'évaluation certificative vous seront facturés 800 € HT et ne sont pas inclus dans le prix de la formation
- Des frais de jury d'un montant de 400€ HT vous seront également facturés par l'organisme certificateur
- L'évaluation sera organisée sur ½ journée à l'issue de la formation

L'évaluation se déroule sous la forme d'une observation des activités du candidat en situation de travail et d'un entretien.

Admission

Pour les formations INTER, le délai d'accès à la formation est de 2 à 4 semaines selon les sessions programmées.

Pour les formations INTRA, le délai d'accès à la formation est de 15 jours minimum après validation du devis.

Accessibilité

Pour toute question ou demande d'information concernant l'accompagnement des personnes en situation de handicap, nous vous invitons à nous consulter. Notre référent handicap se tient à votre disposition pour étudier la faisabilité de votre projet en tenant compte des spécificités liées à chaque type de handicap.

Vous pouvez le contacter directement par email à l'adresse suivante : m.collet@ispa-polyvia.fr. Nous sommes engagés à garantir un environnement inclusif et adapté aux besoins de tous.