

CQPI CONDUCTEUR D'ÉQUIPEMENTS INDUSTRIELS

PARCOURS TYPE SCIERIE GEIQ PCE

Matières	Niveau	Résultat Positionnement	Résultat Final
<input type="checkbox"/> Automatismes		>>	
<input type="checkbox"/> Électronique		>>	
<input type="checkbox"/> Électrotechnique		>>	
<input type="checkbox"/> Hydraulique		>>	
<input type="checkbox"/> Mécanique		>>	
<input type="checkbox"/> Pneumatique		>>	
<input type="checkbox"/> Régulation		>>	
<input type="checkbox"/> Calculs Pro (/20)		>>	
<input type="checkbox"/> Communication (/20)		>>	

MÉTHODES & MOYENS PÉDAGOGIQUES

Méthodes et moyens pédagogiques :

Le stagiaire est accompagné pédagogiquement par des formateurs tout au long d'un parcours pédagogique multi-modal.
Micro-ordinateurs
Des bancs de câblage et bancs d'essai pour les Travaux Pratiques
Des supports de cours informatisés
Les supports de cours correspondants aux différents modules de formation seront remis aux stagiaires.

MODALITÉS D'ÉVALUATION & VALIDATION

Modalités d'évaluation

Toutes les séquences de formation sont évaluées par un questionnaire à choix multiples et/ou par un échange oral avec le formateur

Validation

Attestation de formation conforme aux articles L 6353-1 et R 4532-30 du code du travail

FORMATEUR(S)

Formateur(s)

Formateur(s) ou prestataire(s) de formation référencé(s) par l'AFPI Limousin

OBJECTIFS DE LA QUALIFICATION

CQPI CONDUCTEUR D'EQUIPEMENTS INDUSTRIELS

- 1 Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires.
- 2 Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites.
- 3 Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.
- 4 Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites.
- 5 Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste.
- 6 Mettre en oeuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine.
- 7 Entretien et maintenir les systèmes et matériels conduits.
- 8 Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.

PARCOURS DE FORMATION

ELECTROTECHNIQUE	21 heures
⇒ OBJECTIFS	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Identifier les composants électromécaniques et en donner le principe de fonctionnement. 2 Appliquer les règles de sécurité électrique lors de travaux hors tension sur un équipement. 	
HABILITATION ÉLECTRIQUE	14 heures
La prévention des risques électriques BE_MANOEUVRE	
<ul style="list-style-type: none"> Définition Les dangers de l'électricité Travaux hors tension Travaux en voisinage 	<ul style="list-style-type: none"> Intervention Matériels de protection Informations sur les premiers secours
PNEUMATIQUE	14 heures
⇒ OBJECTIFS	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Interpréter la symbolique des composants pneumatiques. 2 Identifier les organes de puissance et de commande, analyser leur fonctionnement. 3 Effectuer des réglages sur les composants en ligne. 	
MÉCANIQUE	21 heures
⇒ OBJECTIFS	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Expliquer le fonctionnement d'un ensemble mécanique. 2 Réaliser les réglages d'ensembles mécaniques. 3 Réaliser un contrôle dimensionnel à l'aide d'un pied à coulisse, micromètre,...etc. 4 Identifier les différents éléments d'un ensemble mécanique à partir de son dessin d'ensemble. 5 Identifier la fonction de systèmes mécaniques (transmiss°, mouvements, guidage, lubrificat°...). 	
HYDRAULIQUE	7 heures
⇒ OBJECTIFS	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Interpréter la symbolique des composants hydrauliques. 2 Identifier les organes de puissance et analyser leur fonctionnement. 3 Effectuer des réglages sur les composants en ligne. 4 	
AUTOMATISME	7 heures
⇒ OBJECTIFS AUTOMATISME	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Lire et comprendre un grafcet. 2 Analyser un automatisme séquentiel. 3 Identifier le rôle des capteurs et des actionneurs dans un système automatisé. 4 Expliquer le rôle d'un automate programmable industriel. 	
CONNAISSANCE DU BOIS	21 heures
⇒ OBJECTIFS	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Acquérir les connaissances de bases sur le matériau bois : caractéristiques, qualités, transformation, débouchés... 	
CONDUITE DE MACHINE	35 heures
⇒ OBJECTIFS	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Démarrer et arrêter le moyen de production. 2 Piloter le moyen de production en mode normal et dégradé. 3 Réaliser les contrôles qualité. 4 Réaliser la maintenance de 1er niveau. 5 Identifier les technologies des parties opératives et commandes. 	
OPÉRATIONS DE SCIAGE DE 1er DÉBIT - DÉBIT AUX SCIES DE REPRISE	140 heures
⇒ OBJECTIFS	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Connaître les règles de prévention et de sécurité 2 Répondre correctement aux instructions fournies et au travail envisagé 3 Réaliser les opérations de sciage aux dimensions et choix normalisés ou de la commande 4 Réaliser le travail dans le temps imparti 	
TRONCONNAGE	10,5 heures
⇒ OBJECTIFS	
<ol style="list-style-type: none"> 1 Savoir utiliser en sécurité la tronçonneuse pour des opérations en scierie 	

 AMÉLIORATION CONTINUE - LES OUTILS	7 heures	
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Synthétiser une situation. 2 Établir une analyse. 3 Résoudre des problèmes simples. 4 Faciliter les prises de décision. 		
 COMPRENDRE LA FONCTION MAINTENANCE	7 heures	
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Identifier la fonction maintenance. 2 Utiliser le vocabulaire adapté. 3 Identifier les types et niveaux de maintenance. 		
 ORDONNANCEMENT	7 heures	
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Adopter une démarche structurée pour réaliser l'ordonnancement d'une production : <ul style="list-style-type: none"> > Identifier les différents flux. > Comprendre leur fonctionnements. 		
 QUALITÉ	7 heures	
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 S'impliquer en tant qu'acteur dans la démarche qualité d'une entreprise. 2 Analyser son poste de travail d'un point de vue qualité. 		
 HYGIÈNE SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	7 heures	
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Définir la maîtrise du risque. 		
 GESTES ET POSTURES	<input type="checkbox"/> MODULE OPTIONNEL	7 heures
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Eviter les accidents lombaires. 2 Réduire la fatigue par une utilisation plus rationnelle de ses possibilités physiques. 3 Appliquer les techniques de manutentions. 		
 SAUVETEUR SECOURISTE DU TRAVAIL	<input type="checkbox"/> MODULE OPTIONNEL	14 heures
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Définir un accident de trajet 2 Définir une maladie professionnelle. 3 Définir la maîtrise du risque. 		
 BUREAUTIQUE		14 heures
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Utiliser les fonctionnalités de WORD pour réaliser un rapport de stage. 2 Utiliser les fonctionnalités d'EXCEL pour réaliser un tableau et ses graphiques associés. 		
 CALCULS PROFESSIONNELS		14 heures
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Maîtriser les 4 opérations mathématiques (x, /, +, -). 2 Utiliser les pourcentages. 3 Utiliser les proportions. 4 Convertir des grandeurs physiques. 		
 COMMUNICATION		14 heures
⇒ OBJECTIFS		
<ol style="list-style-type: none"> 1 Respecter les règles de la communication. 2 Identifier les réseaux de communication en entreprise. 3 Respecter les règles du français écrit et oral. 		
 FORMATION AU POSTE - EN ENTREPRISE		21 heures
⇒ PARCOURS DE FORMATION		
Adaptation et mise en situation au poste de travail, des thèmes abordés en centre de formation <ul style="list-style-type: none"> > Amélioration continue, contrôle qualité, sécurité/environnement au poste de travail > Technologies, conduite de machine/réglage 		
 ACCOMPAGNEMENT EN ENTREPRISE		4,5 heures
 ACCOMPAGNEMENT À L'EXAMEN		7 heures
⇒ PARCOURS DE FORMATION		
Préparation à la certification au poste - en entreprise		

Durée Totale du Parcours de Formation :

421 heures