



MAJ : 04/11/2024

Maintenance préventive Niveau 1



2 jours/10 heures



4 min - 8 max



Présentiel



Sur devis – Nous contacter

Public visé

Conducteurs de ligne de production, Opérateurs de production, Techniciens de maintenance débutants

Prérequis

Avoir une expérience de base en production, connaître les équipements de production utilisés dans l'entreprise, avoir des connaissances élémentaires en sécurité au travail

<u>Modalité d'accès</u>	<u>Moyens et supports pédagogiques</u>
<ul style="list-style-type: none">o Sur inscription	<ul style="list-style-type: none">o Alternance d'apports théoriques et pratiqueso Support d'animationo Ordinateur et vidéoprojecteuro Support PowerPoint

<u>Encadrement</u>	<u>Modalités d'évaluations et de suivi</u>
Cette formation est dispensée par un formateur agréé dans la maintenance industrielle, dont les compétences techniques, professionnelles et pédagogiques ont été validées par KREIZ FORMATION.	<ul style="list-style-type: none">o Evaluationo Etats de présenceo Attestations de présence et de formation

Information sur l'accessibilité

Nos formations sont susceptibles d'être accessibles aux personnes en situation de handicap. Afin de nous permettre d'organiser le déroulement de la formation dans les meilleures conditions possibles, contactez-nous.

Un entretien avec notre référent handicap pourra être programmé afin d'identifier les besoins et aménagements nécessaires.



Descriptif : Cette formation de deux jours est conçue pour les conducteurs de ligne afin de leur fournir les compétences essentielles en maintenance de premier niveau. La première journée est consacrée à la connaissance approfondie de la ligne de production, comprenant la présentation des équipements et du processus de production. La deuxième journée est dédiée à la pratique de la maintenance de premier niveau, incluant les inspections, diagnostics et interventions courantes. Cette formation permet d'assurer le bon fonctionnement et la pérennité des équipements de production tout en garantissant la sécurité des intervenants

Objectifs pédagogiques

- Comprendre le fonctionnement global de la ligne de production : *Les participants seront capables de décrire les différentes étapes du processus de production et de comprendre le rôle de chaque composant*
- Identifier les composants et équipements de la ligne de production : *Les participants apprendront à reconnaître les principaux équipements et leur importance dans le fonctionnement global de la ligne de production*
- Réaliser des inspections visuelles et auditives des équipements : *Les participants seront formés aux méthodes d'inspection pour détecter les signes de dysfonctionnement et prévenir les pannes*
- Effectuer des interventions de maintenance de premier niveau : *Les participants acquerront les compétences nécessaires pour effectuer des opérations courantes de maintenance telles que le nettoyage, la lubrification, les réglages et le remplacement de pièce*
- Appliquer les principes de sécurité lors des interventions de maintenance : *Les participants comprendront l'importance des bonnes pratiques de sécurité et seront capables d'utiliser les équipements de protection individuelle (EPI) adéquats.*
- Participer à la planification et au suivi des activités de maintenance, ainsi que transmettre les informations nécessaires aux services concernés

Programme de formation

Jour 1 : Connaissance et vision de la ligne de production

- Introduction à la ligne de production
 - Présentation de la ligne de production
 - Principes de fonctionnement de la ligne
 - Objectifs de production et indicateurs de performance
- Composants et équipements de la ligne de production
 - Identification des principaux composants
 - Fonctionnement des équipements clés
 - Importance de chaque composant dans le processus global



- Processus de production
 - Etapes du processus de production
 - Coordination et enchaînement des tâches
 - Identification des points critiques et des zones à surveiller
- Vision globale de la ligne de production
 - Vue d'ensemble du flux de production
 - Importance de la synergie entre les différentes étapes
 - Optimisation de la production et réduction des pertes

Jour 2 : Maintenance de Premier niveau

- Introduction à la maintenance de premier niveau
 - Définition et objectifs de la maintenance de premier niveau
 - Importance de la maintenance préventive
 - Rôles et responsabilités des conducteurs de ligne
- Inspection et diagnostic des équipements
 - Méthodes d'inspection visuelle et auditive
 - Identification des signes de dysfonctionnement
 - Utilisation des outils de diagnostic
- Interventions courantes de maintenance
 - Nettoyage et lubrification des équipements
 - Réglages et ajustements nécessaires
 - Remplacement des pièces usées ou défectueuses (filtres, joints)
- Sécurité et bonnes pratiques de maintenance
 - Principes de sécurité lors des interventions de maintenance
 - Utilisation des équipements de protection individuelle (EPI)
 - Enregistrement et suivi des interventions de maintenance
- Cas pratiques et exercices
 - Mise en pratique des compétences acquises
 - Résolution de problèmes courants
 - Echanges et retour d'expérience



MAJ : 04/11/2024

- Utilisation des outils de maintenance
 - Démonstration des outils nécessaires au déploiement de la maintenance préventive (démontage, remontage)
- Planification et suivi des activités de maintenance
 - Participation à l'élaboration des plannings, traçabilité des interventions réalisées
- Transmission des informations
 - Communication des actions effectuées et des observations au service maintenance
- Impact et bénéfices de la maintenance préventive
 - Identification des enjeux pour l'entreprise, augmentation de la disponibilité des machines, diminution des coûts grâce aux indicateurs (TRS, cadence, rendement)