



## INNOVIA ACADEMY

### FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR (sans Formation Gerbeur)

Aptitude à la prise de poste d'Opérateur de production sur les ateliers TOUR / LAFs / MÉLANGEUR

Fiche formation Opérateur de production TOURS / LAFs / Mélangeur (Parcours simple, niveau 1)

#### Objectifs pédagogiques

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur (Missions Sécurité 1 à 6 et Environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur (Missions Qualité 1 à 6) en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur en lien avec les postes de travail (Missions Process 1 à 9)

#### La formation en détails

**Durée :**

42 heures (Ecole de formation)

**Modalité pédagogique**

Formation en présentiel

**Prix :**

1 554 € H.T.

Délai d'accès : [1 mois]

Accessibilité PMR : non accessible PMR,  
autres handicaps : nous contacter

#### A qui s'adresse cette formation ?

**Prérequis :**

- Aucun pré requis

**Résultats attendus à l'issue de la formation :** être apte à la prise de poste d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur



**INNOVIA ACADEMY**

## Contenu de la formation

### SEMAINE 1 (5 jours) :

- **Jour 1:** Formation Sécurité (Règles d'or et situations à risques; Risques chimiques (1er niveau); Port des EPI (1er niveau); Risques matériels; Organes de sécurité) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 2:** Formation Environnement (Gestion des déchets) - Qualité (Hygiène; Sécurité alimentaire; Food defense; BPF; Respect du Cahier des Charges et protocoles opératoires, traçabilité et prise d'échantillons) / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)
- **Jours 3 & 4:** Formation Process (Règles des flux de matières et personnel au sein des SAS de production; Validation des Matières Premières mises en œuvre et du produit fini fabriqué et de leurs numéros de lot en lien avec l'ERP Copilote; Mise en oeuvre des MP liquides et/ou solides, réalisation des préparations liquides selon le protocole opératoire; Principes de base du fonctionnement d'un TPSV et changement de son filtre; Où se trouvent et à quoi servent les aimants et le détecteur de métal; Contrôle, validation et paramétrage de l'opération de conditionnement; Vide de ligne de l'installation et démontage des équipements associés au nettoyage; Connaissance des différentes étapes de nettoyage, maîtrise de l'utilisation du canon à mousse en sécurité, savoir doser un produit chimique de nettoyage et savoir conduire les NEPs Tour et les NEPs mobiles; Connaissance et maîtrise d'un atelier de mélange) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5:** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

### SEMAINE 2 (2 jours) :

- **Jour 6:** 7h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur" en situation de travail
- **1 journée de formation externe:** "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 - expérimenté"



**INNOVIA ACADEMY**

## Organisation de la formation

### Moyens pédagogiques et techniques

- Alternance théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire) et pratique avec mise en situation sur les ateliers de production
- Evaluation de l'expérience par un questionnaire préalable à la formation
- Formation externe théorique et pratique "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2- expérimenté"

### Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme

- Attestation de présence
- Évaluation de la satisfaction (à chaud et à froid)
- Evaluation finale des acquis (Théorique sous forme de Quiz et Pratique sous forme de questionnaire d'évaluation en mise en situation)
- Autorisation de conduite de gerbeurs électriques délivrés par le service Sécurité

### Une question ou un besoin d'informations ?

**Notre équipe vous répond** du lundi au vendredi, de 9h à 17 h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : [innovia.academy@innovia.com](mailto:innovia.academy@innovia.com)



## INNOVIA ACADEMY

### FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR (avec Formation Gerbeur)

Aptitude à la prise de poste d'Opérateur de production sur les ateliers TOUR / LAFs / MÉLANGEUR

Fiche formation Opérateur de production TOURS / LAFs / Mélangeur (Parcours simple, niveau 1)

#### Objectifs pédagogiques

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur (Missions Sécurité 1 à 6 et Environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur (Missions Qualité 1 à 6) en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur en lien avec les postes de travail (Missions Process 1 à 9)

#### La formation en détails

##### Durée :

42 heures (Ecole de formation)  
+ 7h de formation à la conduite des gerbeurs électriques R485 cat 2 par session de 5 stagiaires minimum

##### Modalité pédagogique

Formation en présentiel

##### Prix :

1 554 € H.T. + 160 € H.T. (formation à la conduite des gerbeurs électriques R485 cat 2)

Délai d'accès: [1 mois]

Accessibilité PMR: non accessible PMR, autres handicaps: nous contacter

#### A qui s'adresse cette formation ?

##### Prérequis :

- Aucun pré requis

**Résultats attendus à l'issue de la formation:** être apte à la prise de poste d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur



**INNOVIA ACADEMY**

## Contenu de la formation

### SEMAINE 1 (5 jours) :

- **Jour 1:** Formation Sécurité (Règles d'or et situations à risques ; Risques chimiques (1er niveau); Port des EPI (1er niveau); Risques matériels; Organes de sécurité) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 2:** Formation Environnement (Gestion des déchets) - Qualité (Hygiène ; Sécurité alimentaire; Food defense; BPF; Respect du Cahier des Charges et protocoles opératoires, traçabilité et prise d'échantillons) / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)
- **Jours 3 & 4:** Formation Process (Règles des flux de matières et personnel au sein des SAS de production; Validation des Matières Premières mises en œuvre et du produit fini fabriqué et de leurs numéros de lot en lien avec l'ERP Copilote; Mise en œuvre des MP liquides et/ou solides, réalisation des préparations liquides selon le protocole opératoire; Principes de base du fonctionnement d'un TPSV et changement de son filtre; Où se trouvent et à quoi servent les aimants et le détecteur de métal; Contrôle, validation et paramétrage de l'opération de conditionnement; Vide de ligne de l'installation et démontage des équipements associés au nettoyage; Connaissance des différentes étapes de nettoyage, maîtrise de l'utilisation du canon à mousse en sécurité, savoir doser un produit chimique de nettoyage et savoir conduire les NEPs Tour et les NEPs mobiles; Connaissance et maîtrise d'un atelier de mélange) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

### SEMAINE 2 (2 jours) :

- **Jour 6:** 7h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur" en situation de travail
- **1 journée de formation externe:** "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 - expérimenté"



**INNOVIA ACADEMY**

## Organisation de la formation

### Moyens pédagogiques et techniques

- Alternance théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire) et pratique avec mise en situation sur les ateliers de production
- Evaluation de l'expérience par un questionnaire préalable à la formation
- Formation externe théorique et pratique "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2- expérimenté"

### Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme

- Attestation de présence
- Évaluation de la satisfaction (à chaud et à froid)
- Evaluation finale des acquis (Théorique sous forme de Quiz et Pratique sous forme de questionnaire d'évaluation en mise en situation)
- Autorisation de conduite de gerbeurs électriques délivrés par le service Sécurité

### Une question ou un besoin d'informations ?

**Notre équipe vous répond** du lundi au vendredi, de 9h à 17 h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : [innovia.academy@innovia.com](mailto:innovia.academy@innovia.com)



**INNOVIA ACADEMY**

## FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

### ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT TOUR (avec Formation Gerbeur)

Aptitude à la prise de poste d'Opérateur de production sur les ateliers TOUR / MÉLANGEUR  
évolutif Pilote débutant Tour

**Fiche formation Opérateur de production TOURS / LAFs / Mélangeur  
(Parcours double, niveau 1 et 2)**

#### Objectifs pédagogiques

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote débutant Tours (Missions sécurité 1 à 6 et environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote débutant Tours (Missions Qualité 1 à 6) en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur pouvant évoluer à Pilote débutant Tour (Missions Process 1 à 20)

#### La formation en détails

##### Durée :

105 heures (Ecole de Formation)  
+ 7h de formation à la conduite des  
gerbeurs électriques R485 cat 2 par  
session de 5 stagiaires minimum  
+ 273 heures (Tutorat)

##### Modalité pédagogique

Formation en présentiel

##### Prix :

5 250 € H.T. + 160 € H.T. (formation à la  
conduite des gerbeurs électriques R485 cat  
2)

Délai d'accès : [1 mois]

Accessibilité PMR : non accessible PMR,  
autres handicaps : nous contacter

#### A qui s'adresse cette formation ?

##### Prérequis :

- Aucun pré requis

**Résultats attendus à l'issue de la formation :** être apte à la prise de poste d'opérateur de production  
Tours/LAFs/Mélangeur évolutif au poste de Pilote débutant Tour



## Contenu de la formation

### SEMAINE 1 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **Jour 1** : Formation Sécurité (Règles d'or et situations à risques; Risques chimiques (1er niveau); Port des EPI (1er niveau); Risques matériels; Organes de sécurité) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 2** : Formation Environnement (Gestion des déchets) - Qualité (Hygiène; Sécurité alimentaire; Food defense; BPF; Respect du Cahier des Charges et protocoles opératoires, traçabilité et prise d'échantillons) / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)
- **Jours 3 & 4** : Formation Process (Règles des flux de matières et personnel au sein des SAS de production; Validation des Matières Premières mises en œuvre et du produit fini fabriqué et de leurs numéros de lot en lien avec l'ERP Copilote; Mise en œuvre des MP liquides et/ou solides, réalisation des préparations liquides selon le protocole opératoire; Principes de base du fonctionnement d'un TPSV et changement de son filtre; Où se trouvent et à quoi servent les aimants et le détecteur de métal; Contrôle, validation et paramétrage de l'opération de conditionnement; Vide de ligne de l'installation et démontage des équipements associés au nettoyage; Connaissance des différentes étapes de nettoyage, maîtrise de l'utilisation du canon à mousse en sécurité, savoir doser un produit chimique de nettoyage et savoir conduire les NEPs Tour et les NEPs mobiles; Connaissance et maîtrise d'un atelier de mélange) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

### SEMAINE 2 (5 jours) :

- **Jours 6 à 10 (Tutorat)** : Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par IDCAPS de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

### SEMAINES 3 & 4 (10 jours) :

- **Jours 11 à 20 (Tutorat)** : Période de 10 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par IDCAPS de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté dont **3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur" en situation de travail**



## SEMAINES 5 & 6 (10 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR

- **Jour 21** : Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 22** : Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote
- **Jour 23** : Evaluation théorique et pratique Module “Séchage par atomisation”
- **Jour 24** : Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé Jupiter) + Formation Process (Remontage de l’installation ; Connaissance générale de l’atelier PDIL (matériels, circuits et étapes associées)) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 25** : Formation Process (Connaissance de base des échangeurs ; Connaissance du principe général de la pulvérisation HP; Connaissance du fonctionnement général de l’atelier PDIS, de ses différents matériels et circuits et des réglages de base du doseur) / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)
- **Jour 26** : Formation Process (Réglage de consigne de débit du doseur Brabender ; Connaissance des périphériques principaux de son installation et savoir ouvrir et exploiter la page périphérique de la supervision; Mise en séchage et contrôle de l’installation avant le démarrage de la fabrication ; Paramétrage de l’installation pour le démarrage de la fabrication) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 27** : Formation Process (Démarrage de la fabrication et auto-contrôles en cours de production (analyses PF); Connaissance des modes de fonctionnement généraux de l’installation ainsi que des modes de fonctionnement des ventilateurs; Connaissance des principaux paramètres à surveiller; Vérification des tresses de masse; Savoir quand et comment réaliser les validations visuelles, quand et où prélever les eaux de rinçage pour la validation finale. Connaissance des analyses à réaliser pour la validation du nettoyage et pourquoi il faut les réaliser) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 28** : Formation Accompagnement N°1 (Accompagnement de l’opérateur de production ou du personnel intérimaire dans sa tâche, en faisant respecter les bonnes pratiques de fabrication) / ½ journée en salle et ½ journée en situation sur le terrain
- **Jour 29** : Préparation à l’évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique
- **Jour 30 (Tutorat)** : Période de 1 jour de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par IDCAPS de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté



**INNOVIA ACADEMY**

### SEMAINES 7 à 11 (25 jours) :

- **Jours 31 à 54 (Tutorat) :** Poursuite du tutorat sur une période complémentaire de 24 jours de stage en situation de travail avec son tuteur référent formé par IDCAPS de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté **dont 4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant Tours" en situation de travail**
- **1 journée de formation externe :** "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 - expérimenté"

## Organisation de la formation

### Moyens pédagogiques et techniques

- Alternance théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire) et pratique avec mise en situation sur les ateliers de production
- Evaluation de l'expérience par un questionnaire préalable à la formation
- Formation externe théorique et pratique "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 - expérimenté"

### Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme

- Attestation de présence
- Évaluation de la satisfaction (à chaud et à froid)
- Evaluation finale des acquis (Théorique sous forme de Quiz et Pratique sous forme de questionnaire d'évaluation en mise en situation)
- Autorisation de conduite de gerbeurs électriques délivrés par le service Sécurité
- Evaluation pratique du stagiaire sur son atelier

### Une question ou un besoin d'informations ?

Notre équipe vous répond du lundi au vendredi, de 9h à 17 h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : [innovia.academy@innovia.com](mailto:innovia.academy@innovia.com)



**INNOV'IA ACADEMY**

## FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

### ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT TOUR (sans Formation Gerbeur)

Aptitude à la prise de poste d'Opérateur de production sur les ateliers TOUR / MÉLANGEUR  
évolutif Pilote débutant Tour

**Fiche formation Opérateur de production TOURS / LAFs / Mélangeur  
(Parcours double, niveau 1 et 2)**

#### Objectifs pédagogiques

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote débutant Tours (Missions sécurité 1 à 6 et environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote débutant Tours (Missions Qualité 1 à 6) en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur pouvant évoluer à Pilote débutant Tour (Missions Process 1 à 20)

#### La formation en détails

**Durée :**

105 heures (Ecole de Formation)  
273 heures (Tutorat)

**Modalité pédagogique**

Formation en présentiel

**Prix :**

5 250 € H.T.

Délai d'accès : [1 mois]

Accessibilité PMR : non accessible PMR,  
autres handicaps : nous contacter

#### A qui s'adresse cette formation ?

**Prérequis :**

- Aucun pré requis

**Résultats attendus à l'issue de la formation :** être apte à la prise de poste d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur évolutif au poste de Pilote débutant Tour



**INNOVIA ACADEMY**

## Contenu de la formation

### SEMAINE 1 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **Jour 1** : Formation Sécurité (Règles d'or et situations à risques; Risques chimiques (1er niveau); Port des EPI (1er niveau); Risques matériels; Organes de sécurité) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 2** : Formation Environnement (Gestion des déchets) - Qualité (Hygiène; Sécurité alimentaire; Food defense; BPF; Respect du Cahier des Charges et protocoles opératoires, traçabilité et prise d'échantillons) / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)
- **Jours 3 & 4** : Formation Process (Règles des flux de matières et personnel au sein des SAS de production; Validation des Matières Premières mises en œuvre et du produit fini fabriqué et de leurs numéros de lot en lien avec l'ERP Copilote; Mise en oeuvre des MP liquides et/ou solides, réalisation des préparations liquides selon le protocole opératoire; Principes de base du fonctionnement d'un TPSV et changement de son filtre; Où se trouvent et à quoi servent les aimants et le détecteur de métal; Contrôle, validation et paramétrage de l'opération de conditionnement; Vide de ligne de l'installation et démontage des équipements associés au nettoyage; Connaissance des différentes étapes de nettoyage, maîtrise de l'utilisation du canon à mousse en sécurité, savoir doser un produit chimique de nettoyage et savoir conduire les NEPs Tour et les NEPs mobiles ; Connaissance et maîtrise d'un atelier de mélange) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

### SEMAINE 2 (5 jours) :

- **Jours 6 à 10 (Tutorat)** : Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par IDCAPS de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

### SEMAINES 3 & 4 (10 jours) :

- **Jours 11 à 20 (Tutorat)** : Période de 10 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par IDCAPS de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté dont **3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur" en situation de travail**



**INNOVIA ACADEMY**

**SEMAINES 5 & 6 (10 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR**

- **Jour 21** : Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 22** : Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote
- **Jour 23** : Evaluation théorique et pratique Module “Séchage par atomisation”
- **Jour 24** : Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé Jupiter) + Formation Process (Remontage de l’installation; Connaissance générale de l’atelier PDIL (matériels, circuits et étapes associées)) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 25** : Formation Process (Connaissance de base des échangeurs ; Connaissance du principe général de la pulvérisation HP; Connaissance du fonctionnement général de l’atelier PDIS, de ses différents matériels et circuits et des réglages de base du doseur) / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)
- **Jour 26** : Formation Process (Réglage de consigne de débit du doseur Brabender; Connaissance des périphériques principaux de son installation et savoir ouvrir et exploiter la page périphérique de la supervision; Mise en séchage et contrôle de l’installation avant le démarrage de la fabrication ; Paramétrage de l’installation pour le démarrage de la fabrication) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 27** : Formation Process (Démarrage de la fabrication et auto-contrôles en cours de production (analyses PF); Connaissance des modes de fonctionnement généraux de l’installation ainsi que des modes de fonctionnement des ventilateurs; Connaissance des principaux paramètres à surveiller; Vérification des tresses de masse; Savoir quand et comment réaliser les validations visuelles, quand et où prélever les eaux de rinçage pour la validation finale. Connaissance des analyses à réaliser pour la validation du nettoyage et pourquoi il faut les réaliser) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 28** : Formation Accompagnement N°1 (Accompagnement de l’opérateur de production ou du personnel intérimaire dans sa tâche, en faisant respecter les bonnes pratiques de fabrication) / ½ journée en salle et ½ journée en situation sur le terrain
- **Jour 29** : Préparation à l’évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique
- **Jour 30 (Tutorat)** : Période de 1 jour de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par IDCAPS de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté



**INNOV'IA ACADEMY**

### **SEMAINES 7 à 11 (25 jours) :**

- **Jours 31 à 54 (Tutorat) :** Poursuite du tutorat sur une période complémentaire de 24 jours de stage en situation de travail avec son tuteur référent formé par INNOV'IA ACADEMY de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté **dont 4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant Tours" en situation de travail**
- **1 journée de formation externe :** "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 - expérimenté"

## **Organisation de la formation**

### **Moyens pédagogiques et techniques**

- Alternance théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire) et pratique avec mise en situation sur les ateliers de production
- Evaluation de l'expérience par un questionnaire préalable à la formation

### **Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme**

- Attestation de présence
- Évaluation de la satisfaction (à chaud et à froid)
- Evaluation finale des acquis (Théorique sous forme de Quiz et Pratique sous forme de questionnaire d'évaluation en mise en situation)
- Autorisation de conduite de gerbeurs électriques délivrés par le service Sécurité
- Evaluation pratique du stagiaire sur son atelier

### **Une question ou un besoin d'informations ?**

**Notre équipe vous répond** du lundi au vendredi, de 9h à 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail: [innovia.academy@innovia.com](mailto:innovia.academy@innovia.com)



**INNOVIA ACADEMY**

**FORMATION PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRMÉ TOURS  
(DOC-L-FOR-01-40 R001)**

Aptitude à la prise de poste de Pilote de production Confirmé sur l'atelier TOUR

**Fiche formation Pilote de production Confirmé TOURS (Niveau 3)**

**Objectifs pédagogiques**

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote confirmé Tours (Missions Sécurité 2, 7 et 8 et Environnement 2)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote confirmé Tours (Missions Qualité 4, 7 et 8) en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutique
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier de Pilote de production confirmé Tours (Missions Process 3, 4, 5, 12, 13, 14, 15 et 20 à 28)

**La formation en détails**

**Durée :**

91 heures

dont 10 h optionnelles de formation

Habilitation électrique BE Manoeuvre  
(par session de 5 stagiaires minimum)

**Modalité pédagogique**

Formation en présentiel

**Prix :**

2 997 € H.T. + 250 € H.T. (Habilitation électrique)

Délai d'accès : [6 mois]

Accessibilité PMR : non accessible PMR,  
autres handicaps : nous contacter

**A qui s'adresse cette formation ?**

**Prérequis :**

- Disposer du niveau Pilote de production débutant Tours

**Résultats attendus à l'issue de la formation :** être apte à la prise de poste Pilote de production Confirmé Tours

## Contenu de la formation

### **SEMAINE 1 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS**

- **Jour 1** : Formation Sécurité (Connaissance des notions de maîtrise des Atmosphères explosives (ATEX) ; Risques chimiques (2ème niveau) ; Ouverture des lignes en sécurité (Consignation matériels) - Environnement (Gestion des déversements accidentels et maîtrise des kits anti-pollution) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 2** : Formation Qualité (Connaissance et maîtrise des principaux PrPOs ; Maîtrise de la fiche d'incident ; Maîtrise de la Food defense ; Connaissance des allergènes et maîtrise du risque attaché ; Maîtrise des logbook liés à l'utilisation des matériels mobiles) - Process (Maîtrise du système d'alimentation et/ou dépesage relié au PDIL) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 3** : Formation Process (Maîtrise du TPSV (2ème niveau) ; Maîtrise de la gestion des limailles et gestion du détecteur de métal ; Maîtrise de la pompe HP et de l'homogénéisation (2ème niveau)) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 4** : Formation Process (Maîtrise du PDIS (2ème niveau) ; Maîtrise du doseur Brabender (2ème niveau); Connaissance du fonctionnement des périphériques et de leur utilité (2ème niveau)) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5** : Formation Process (Validation nettoyage (2ème niveau) ; Remise en stock des AC via la tablette et l'ERP; Connaissance approfondie des circuits automatisés du PDIL ainsi que des différentes pompes et leurs caractéristiques et modes d'utilisation ; Savoir différencier les organes de sécurité matériels et produits et en connaître les principaux) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

### **SEMAINE 2 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS**

- **Jour 6**: Formation Process (Installation du filtre à plaque et intégration dans la ligne d'alimentation ; Connaissance des différents modes de pulvérisation et de leurs principes de fonctionnement ; Connaissance des différents programmes et sections de nettoyage ; Démarrage et paramétrage des NEPs sur la tour et les ateliers PDIL, PDIS et PC) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jours 7 et 8**: Formation Process (Connaissance des types de recyclage des fines et leurs montages ; Mode de régulation de la dépression chambre ; Utilité et principe de fonctionnement des portes d'évents de sécurité ; Utilité et positionnement des vannes de barrage. Utilité et montage des tresses de masse; Maîtrise de la conduite des installations en lien avec la conformité du produit fabriqué ; Savoir calculer un rendement matière ; Maîtrise des cachérisations (Montage et démontage, maîtrise des vannes de retour condensats de vapeur) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 9**: Formation Accompagnement N°2 (Accompagnement du pilote débutant dans sa tâche, en faisant respecter les bonnes pratiques de fabrication) / ½ journée en salle et ½ journée en situation sur le terrain
- **Jour 10**: Formation Performance N°1 (Présentation du plan de performance tâche par tâche) / ½ journée en salle et ½ journée en situation sur le terrain



**INNOVIA ACADEMY**

**SEMAINE 3 (3 jours et 1/2) :**

- **Jour 11** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique
- **Jour 12** : 4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote confirmé Tours" en situation de travail
- **1 journée et 1/2 de formation externe (10h)** : "Habilitation électrique BE Manoeuvre"

**Organisation de la formation**

**Moyens pédagogiques et techniques**

- Alternance théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire) et pratique avec mise en situation sur les ateliers de production
- Formation en discontinu alternant périodes de formations (sur 2 semaines complètes soit 2x5 jours), 2 jours de préparation aux évaluations et évaluations proprement dites entrecoupées de phases de retour sur poste de travail
- Retour et évaluation de l'expérience par évaluation préalable à la formation
- Formation externe théorique et pratique "Habilitation électrique initiale : BE manœuvre - Réarmements de protections"

**Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme**

- Attestation de présence
- Évaluation de la satisfaction (à chaud et à froid)
- Evaluation finale des acquis (Théorique sous forme de Quiz et Pratique sous forme de questionnaire d'évaluation en mise en situation)

**Une question ou un besoin d'informations ?**

**Notre équipe vous répond** du lundi au vendredi, de 9h à 17 h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail:  
[innovia.academy@innov-ia.com](mailto:innovia.academy@innov-ia.com)



## INNOVIA ACADEMY

### FORMATION PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION EXPÉRIMENTÉ TOURS (DOC-L-FOR-01-41 R001)

Aptitude à la prise de poste de Pilote de production Expérimenté sur l'atelier TOUR

#### Fiche formation Pilote de production Expérimenté TOURS (Niveau 4)

#### Objectifs pédagogiques

- S'approprier les règles de sécurité du métier de Pilote expérimenté Tours (Mission Sécurité 2)
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier de Pilote de production expérimenté Tours (Missions Process 11 et 29 à 38)

#### La formation en détails

**Durée :**  
56 heures

**Modalité pédagogique**  
Formation en présentiel

**Prix :**  
2 072 € H.T.

Délai d'accès : [6 mois]  
Accessibilité PMR : non accessible PMR,  
autres handicaps : nous contacter

#### A qui s'adresse cette formation ?

**Prérequis :**

- Disposer du niveau Pilote de production confirmé Tours

**Résultats attendus à l'issue de la formation :** être apte à la prise de poste Pilote de production Expérimenté Tours



## INNOVIA ACADEMY

### Contenu de la formation

#### SEMAINE 1 (5 jours) :

- **Jour 1** : Formation Sécurité (Risques chimiques (3ème niveau) - Process (Maîtrise des différents échangeurs et connaissance de leur finalité ; Connaissance et maîtrise des doubles enveloppes chaudes et froides ; Maîtrise du fonctionnement et des asservissements des pompes d'envoi ou de gavage ; Changement de stator sur une pompe volumétrique) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 2** : Formation Process (Connaissance des finalités et des impacts des types de recyclage des fines ; Connaissance de l'impact des paramètres de séchage sur le produit fini ; Maîtrise de la vanne de dépression du vibrofluidiseur et connaissance de l'impact de son réglage sur le process et le produit fini ; Connaissance du fonctionnement avancé du doseur PDIS avec capacité de diagnostic de défauts ou dysfonctionnements de premier niveau ; Connaissance du fonctionnement avancé du TPSV ; Savoir changer une vanne de vidange de TPSV) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 3** : Formation Process (Faculté d'analyse du rendement matière ; Capacité d'anticipation des problèmes éventuels en agissant sur les paramètres process ; Connaissance du fonctionnement avancé d'une pompe HP avec capacité de diagnostic de défauts et dysfonctionnements de premier niveau) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 4** : Formation Process (Maîtrise parfaite du grafcet et du déroulé du nettoyage ; Connaissance approfondie et maîtrise de tous les matériels périphériques avec capacité de diagnostic et/ou de défauts de premier niveau) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5** : Formation Process (Maîtrise du paramétrage et du fonctionnement du doseur Brabender avec capacité de diagnostic de défauts et dysfonctionnements de premier niveau ; Connaissance et maîtrise du fonctionnement de la co-injection) - Accompagnement N°3 (Conduite des missions spécifiques confiées par son responsable) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

#### SEMAINE 2 (4 jours) :

- **Jour 6** : Formation Accompagnement N°4 (Formation au tutorat en vue d'assurer la formation des nouveaux pilotes sur son installation dans la transmission de son savoir-faire)
- **Jour 7** : 3h dédiées à la Formation Performance N°1 (Recherche de l'optimisation des tâches dans un soucis constant de l'amélioration de la performance) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 8** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique
- **Jour 9** : 4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote expérimenté Tours" en situation de travail



**INNOVIA ACADEMY**

## Organisation de la formation

### Moyens pédagogiques et techniques

- Alternance théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire) et pratique avec mise en situation sur les ateliers de production
- Retour et évaluation de l'expérience par évaluation préalable à la formation
- Formation en discontinu alternant périodes de formations (sur 1 semaine complètes soit 1 x 5 jours et 1 semaine de 1 x 4 jours intégrant la formation au tutorat et au plan de performance et 2 jours de préparation aux évaluations et évaluations proprement dites, le tout entrecoupé de phases de retour sur poste de travail)

### Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme

- Attestation de présence
- Évaluation de la satisfaction (à chaud et à froid)
- Evaluation finale des acquis (Théorique sous forme de Quiz et Pratique sous forme de questionnaire d'évaluation en mise en situation)

### Une question ou un besoin d'informations ?

**Notre équipe vous répond** du lundi au vendredi, de 9 à 17 heures, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : [innovia.academy@innov-ia.com](mailto:innovia.academy@innov-ia.com)



## INNOVIA ACADEMY

### FORMATION PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION POLYVALENT TOURS (DOC-L-FOR-01-42 R001)

Aptitude à la prise de poste de Pilote de production Polyvalent sur l'atelier TOUR

#### Fiche formation Pilote de production Polyvalent TOURS (Niveau 5)

#### Objectifs pédagogiques

- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier de Pilote de production polyvalent Tours (Missions Process 11, 34 à 36 et 39 à 43)

#### La formation en détails

**Durée :**  
49 heures

**Modalité pédagogique**  
Formation en présentiel

**Prix :**  
1 813 € H.T.

Délai d'accès : [3 mois]  
Accessibilité PMR : non accessible PMR,  
autres handicaps : nous contacter

#### A qui s'adresse cette formation ?

**Prérequis :**

- Disposer du niveau Pilote de production expérimenté Tours

**Résultats attendus à l'issue de la formation :** être apte à la prise de poste Pilote de production Polyvalent Tours



## **INNOVIA ACADEMY**

### Contenu de la formation

#### **SEMAINE 1 (5 jours):**

- **Jour 1** : Formation Process (Maîtrise, visite et explications de tous les échangeurs de toutes les tours) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 2** : Formation Process (Connaissance du fonctionnement avancé des différentes pompes HP; Savoir diagnostiquer des défauts et dysfonctionnements de premier niveau sur les pompes HP des différents ateliers; Savoir maîtriser parfaitement le Grafcet et le déroulé du nettoyage sur toutes les installations; Connaissance approfondie et maîtrise de tous les périphériques de toutes les installations; Savoir diagnostiquer leurs dysfonctionnements et/ou défaut de premier niveau) / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)
- **Jour 3** : Formation Process (Savoir diagnostiquer rapidement un défaut sur les fonctionnements des doubles enveloppes et savoir comment y remédier ; Connaissance et maîtrise du fonctionnement du filtre à plaque et de ses différentes utilisations) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 4**: Formation Process (Connaissance et maîtrise du fonctionnement de la (les) tête(s) d'homogénéisation sur tous les ateliers; Savoir choisir le type de buse et/ou de pointeau en cas de changement demandé; Maîtrise parfaite de tous les éléments du TPSV et savoir diagnostiquer des défauts ou dysfonctionnements de premier niveau ; Savoir analyser les dysfonctionnements et reparamétrer toutes les installations en fonction des résultats de contrôles réalisés en cours de fabrication) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5** : Formation Accompagnement N°4 (Formation au tutorat en vue d'assurer la formation des nouveaux pilotes sur toutes les tours dans la transmission de son savoir-faire)

#### **SEMAINE 2 (3 jours) :**

- **Jour 6** : 3h dédiées à la Formation Performance N°2 (Être force de proposition pour l'amélioration continue des process en lien avec son Responsable) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 7** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique
- **Jour 8** : 4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote polyvalent Tours" en situation de travail



**INNOVIA ACADEMY**

## Organisation de la formation

### Moyens pédagogiques et techniques

- Alternance théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire) et pratique avec mise en situation sur les ateliers de production
- Retour et évaluation de l'expérience par évaluation préalable à la formation
- Formation en discontinu alternant périodes de formations (sur 1 semaine complètes soit 1 x 5 jours et 1 semaine de 1 x 3 jours intégrant la formation au plan de performance et 2 jours de préparation aux évaluations et évaluations proprement dites, le tout entrecoupé de phases de retour sur poste de travail)

### Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme

- Attestation de présence
- Évaluation de la satisfaction (à chaud et à froid)
- Evaluation finale des acquis (Théorique sous forme de Quiz et Pratique sous forme de questionnaire d'évaluation en mise en situation)

### Une question ou un besoin d'informations ?

**Notre équipe vous répond** du lundi au vendredi, de 9h à 17 h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : [innovia.academy@innov-ia.com](mailto:innovia.academy@innov-ia.com)