INNOV'IA ACADEMY

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

**ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT, puis CONFIRMÉ TOUR**
**(Avec Formation Gerbeur et Habilitation électrique)**

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOUR / MÉLANGEUR
# EVOLUTIF PILOTE DEBUTANT PUIS CONFIRME TOUR

**Fiche formation Opérateur de production TOURS / LAFs / Mélangeur**
**(Parcours Triple, niveaux 1,2 et 3)**

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote confirmé Tours (Missions sécurité 1 à 8 et environnement 1&2)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote confirmé Tours (Missions Qualité 1 à 8) 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 confirmé Tour (Missions Process 1 à 28)

## LA FORMATION EN DETAILS

**Durée :**
179 heures (Ecole de Formation)
+ 7h de formation à la conduite des gerbeurs électriques R485 cat 2 (par session de 5 stagiaires minimum)
+ 10 h de formation
Habilitation électrique BE Manoeuvre
(Par session de 5 stagiaires minimum)
+ 1169,03 heures (Tutorat)

**Modalité pédagogique**
Formation en présentiel

**Prix :**
6 623 € H.T. + 160 € H.T. (formation à la conduite des gerbeurs électriques R485 cat 2) + 250 € H.T. (Habilitation électrique)

Délai d'accès : [1 mois]

## A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Recrutement sélectionne le besoin

**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, puis confirmé Tour

INNOV'IA 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 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

**SEMAINES 2 à 4 (15 jours) : Tutorat Opérateur de production**

- **Jours 6 à 20 (Tutorat) :** Période de 15 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE 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***

**SEMAINE 5 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 1)**

- **Jour 21 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 22 :** Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 23 :** Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote
- **Jour 24 :** Evaluation théorique et pratique Module "Séchage par atomisation"

**SEMAINES 5 à 7 (11 jours) : Tutorat Pilote débutant Tours N°1**

- **Jours 25 à 35 (Tutorat) :** Période de 16 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

**SEMAINE 8 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 2)**

- **Jour 36 :** 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 37 :** 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 38 :** 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 39 :** 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 40 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINES 9 à 11 (15 jours) : Tutorat Pilote débutant Tours N°2**

- **Jours 41 à 55 (Tutorat) :** Période de 9 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté dont ***4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant Tours" en situation de travail*** et **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"

**SEMAINES 12 à 21 (50 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°1**

- **Jours 56 à 105 (Tutorat) :** Période de 48 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart

**SEMAINE 22 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ TOURS (Partie 1)**

- ∉ **Jour 106 :** Formation Sécurité (Risques chimiques (2ème niveau) ; Ouverture des lignes en sécurité (Mise en sécurité matériels) - Environnement (Gestion des déversements accidentels et maîtrise des kits anti-pollution) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- ∉ **Jour 107 :** Formation Sécurité (Connaissance des notions de maîtrise des Atmosphères explosives (ATEX)) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- ∉ **Jour 108 :** 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) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- ∉ **Jour 109 :** Formation Process (Maîtrise du système d'alimentation et/ou dépesage relié au PDIL ; Maîtrise du TPSV (2ème niveau) ; Connaissance des différents modes de pulvérisation et de leurs principes de fonctionnement ; Maîtrise de la gestion des limailles et gestion du détecteur de métal ; Maîtrise de la pompe HP et de l'homogénéisation (2ème niveau) ; Utilité et montage des tresses de masse) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

- **Jour 110 :** Formation Process (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 ; Installation du filtre à plaques et intégration dans la ligne d'alimentation ; Maîtrise du PDIS (2ème niveau) ; Maîtrise du doseur Brabender (2ème niveau) ; Remise en stock des AC via la tablette et l'ERP) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

**SEMAINES 23 à 30 (40 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°2**

- **Jours 111 à 150 (Tutorat) :** Période de 40 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart

**SEMAINE 31 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE CONFIRME TOURS (Partie 2)**

- **Jour 151 :** Formation Process (Connaissance du fonctionnement des périphériques) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jours 152 et 153 :** 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 ; 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 154 :** Formation Process (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)
- **Jour 155 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINE 32 (3 jours et 1/2) :**

- **Jour 156 :** 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 157 :** 4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote confirmé Tours" en situation de travail
- **1,5 journée de formation externe :** "Habilitation électrique BE Manoeuvre"

**SEMAINES 32 à 39 (40 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°3**

- **Jours 158 à 197 :** Période de 40 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart dont ***4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote confirmé Tours" en situation de travail***

## 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"
- 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)
- 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@innov-ia.com**

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA ACADEMY

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

**ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT, puis CONFIRMÉ TOUR**
**(Sans Formation Gerbeur et avec Habilitation électrique)**

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOUR / MÉLANGEUR
# EVOLUTIF PILOTE DEBUTANT PUIS CONFIRME TOUR

**Fiche formation Opérateur de production TOURS / LAFs / Mélangeur**
**(Parcours Triple, niveaux 1,2 et 3)**

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote confirmé Tours (Missions sécurité 1 à 8 et environnement 1&2)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote confirmé Tours (Missions Qualité 1 à 8) 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 confirmé Tour (Missions Process 1 à 28)

## LA FORMATION EN DETAILS

**Durée :**
179 heures (Ecole de Formation)
+ 10 h de formation
Habilitation électrique BE Manoeuvre
(Par session de 5 stagiaires minimum)
+ 1169,03 heures (Tutorat)

**Modalité pédagogique**
Formation en présentiel

**Prix :**
6 623 € H.T. + 250 € H.T. (Habilitation électrique)

Délai d'accès : [1 mois]

## A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Recrutement sélectionne le besoin

**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, puis confirmé Tour

INNOV'IA 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 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

**SEMAINES 2 à 4 (15 jours) : Tutorat Opérateur de production**

- **Jours 6 à 20 (Tutorat) :** Période de 15 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE 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***

**SEMAINE 5 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 1)**

- **Jour 21 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 22 :** Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 23 :** Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote
- **Jour 24 :** Evaluation théorique et pratique Module "Séchage par atomisation"

**SEMAINES 5 à 7 (11 jours) : Tutorat Pilote débutant Tours N°1**

- **Jours 25 à 35 (Tutorat) :** Période de 16 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

**SEMAINE 8 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 2)**

- **Jour 36 :** 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 37 :** 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 38 :** 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 39 :** 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 40 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINES 9 à 11 (15 jours) : Tutorat Pilote débutant Tours N°2**

- **Jours 41 à 55 (Tutorat) :** Période de 9 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté dont ***4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant Tours" en situation de travail.***
-

**SEMAINES 12 à 21 (50 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°1**

- **Jours 56 à 103 (Tutorat) :** Période de 48 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart
- **1,5 journée de formation externe :** "Habilitation électrique BE Manoeuvre"

**SEMAINE 22 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ TOURS (Partie 1)**

- **Jour 106 :** Formation Sécurité (Connaissance des notions de maîtrise des Atmosphères explosives (ATEX) ; Risques chimiques (2ème niveau) ; Ouverture des lignes en sécurité (Mise en sécurité matériels) - Environnement (Gestion des déversements accidentels et maîtrise des kits anti-pollution) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 107 :** 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 108 :** 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 109 :** 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 110 :** 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)

**SEMAINES 23 à 30 (40 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°2**

- **Jours 111 à 150 (Tutorat) :** Période de 40 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart

**SEMAINE 31 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ TOURS (Partie 2)**

- **Jour 151 :** 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 152 à 154 :** 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 155 :** Préparation à l'évaluation théorique + Evaluation théorique

**SEMAINES 32 à 36 (25 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°3**

- **Jours 156 à 180 (Tutorat) :** Période de 25 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart

**SEMAINES 37 à 39 (15 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ TOURS (Partie 3)**

- **Jour 181 :** Formation Accompagnement N°2 (Accompagnement du pilote débutant dans sa tâche, en faisant respecter les bonnes pratiques de fabrication) / ½ journée en situation sur le terrain - Formation Performance N°1 (Présentation du plan de performance tâche par tâche) / ½ journée en salle
- **Jours 182 à 195 :** Période de 15 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart dont ***4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote confirmé Tours" en situation de travail***

INNOV'IA 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"
- 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)
- 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@innov-ia.com**

## ACCESSIBILITE AU PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA 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 A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOUR / MÉLANGEUR
# EVOLUTIF PILOTE DEBUTANT TOUR

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- 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 DETAILS

**Durée :**
98 heures (Ecole de Formation)
+ 7h de formation à la conduite des gerbeurs électriques R485 cat 2 par session de 5 stagiaires minimum
+ 280 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]

## A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Recrutement sélectionne le besoin

**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

INNOV'IA 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 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

**SEMAINES 2 à 4 (15 jours) : Tutorat N°1**

- **Jours 6 à 20 (Tutorat) :** Période de 15 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE 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***

**SEMAINE 5 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 1)**

- **Jour 21 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 22 :** Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 23 :** Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote
- **Jour 24 :** Evaluation théorique et pratique Module "Séchage par atomisation"

**SEMAINES 5 à 7 (11 jours) : Tutorat N°2**

- **Jours 25 à 35 (Tutorat) :** Période de 16 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

INNOV'IA ACADEMY

**SEMAINE 8 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 2)**

- **Jour 36 :** 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 37 :** 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 38 :** 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 39 :** 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 40 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINES 9 à 11 (15 jours) : Tutorat N°3**

- **Jours 41 à 54 (Tutorat) :** Période de 9 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE 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"

INNOV'IA 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
- 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@innov-ia.com**

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

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 A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOUR / MÉLANGEUR
# EVOLUTIF PILOTE DEBUTANT TOUR

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- 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 DETAILS

**Durée :**
105 heures (Ecole de Formation)
280 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 :**

- Recrutement sélectionne le besoin

**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

INNOV'IA 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 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

**SEMAINES 2 à 4 (15 jours) : Tutorat N°1**

- **Jours 6 à 20 (Tutorat) :** Période de 15 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE 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***

**SEMAINE 5 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 1)**

- **Jour 21 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 22 :** Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 23 :** Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote
- **Jour 24 :** Evaluation théorique et pratique Module "Séchage par atomisation"

**SEMAINES 5 à 7 (11 jours) : Tutorat N°2**

- **Jours 25 à 35 (Tutorat) :** Période de 16 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

INNOV'IA ACADEMY

**SEMAINE 8 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 2)**

- **Jour 36 :** 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 37 :** 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 38 :** 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 39 :** 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 40 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINES 9 à 11 (15 jours) : Tutorat N°3**

- **Jours 41 à 55 (Tutorat) :** Période de 10 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté dont ***4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant Tours" en situation de travail***

## 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@innov-ia.com**

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA ACADEMY

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

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOUR / LAFS / MÉLANGEUR

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- 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 DETAILS

**Durée :**
35 heures (Ecole de formation)
+ 7h de formation à la conduite des gerbeurs électriques R485 cat 2 par session de 5 stagiaires minimum
+ 105h de tutorat

**Modalité pédagogique**
Formation en présentiel

**Prix :**
1 820 € H.T. + 160 € H.T. (formation à la conduite des gerbeurs électriques R485 cat 2)

Délai d'accès : [1 mois]

## A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**
- Recrutement sélectionne le besoin

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

INNOV'IA ACADEMY

## CONTENU DE LA FORMATION

**SEMAINE 1 (5 jours) :**

- Jour 1 à 5 (tutorat) : Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour ou LAF expérimenté

**SEMAINE 2 (5 jours) :**

- **Jour 6 :** 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 7 :** 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 8 & 9 :** 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 10 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINES 3 et 4 (10 jours) :**

- **Jours 11 à 20 :** Période de 10 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour ou LAF expérimenté dont ***3h 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"

INNOV'IA 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@innov-ia.com**

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA ACADEMY

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

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOUR / LAFS / MÉLANGEUR

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- 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 DETAILS

**Durée :**
35 heures (Ecole de formation)
+ 105h de tutorat

**Modalité pédagogique**
Formation en présentiel

**Prix :**
1 820 € H.T.
Délai d'accès : [1 mois]

## A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Recrutement sélectionne le besoin

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

INNOV'IA ACADEMY

## CONTENU DE LA FORMATION

**SEMAINE 1 (5 jours) :**

- Jour 1 à 5 (tutorat) : Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour ou LAF expérimenté

**SEMAINE 2 (5 jours) :**

- **Jour 6 :** 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 7 :** 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 8 & 9 :** 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 10 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINES 3 et 4 (10 jours) :**

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

INNOV'IA 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@innov-ia.com**

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA ACADEMY

**FORMATION QUALITÉ / HYGIÈNE**

# RESPECT DES REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE ALIMENTAIRE SUR LES SITES DE PRODUCTION

**Fiche formation Qualité / Hygiène**

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF en vigueur sur nos sites de production, en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques

## LA FORMATION EN DETAILS

**Durée :**
3,5 heures (Ecole de Formation)

**Modalité pédagogique**
Formation en présentiel

**Prix :**
129,5 € H.T.

Délai d'accès : [1 mois]

## A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Aucun prérequis

**Résultats attendus à l'issue de la formation :**
Connaître et appliquer les règles de Qualité/hygiène/BPF en vigueur sur nos sites de production.

INNOV'IA ACADEMY

## CONTENU DE LA FORMATION

**MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX QUALITE / HYGIENE SUR LES SITES DE PRODUCTION**

- Hygiène : Connaissance des règles élémentaires d'hygiène à respecter au moment d'accéder et de sortir d'un atelier de production, connaissance des équipements d'hygiène à porter, impact des règles d'hygiène sur les produits fabriqués ;
- Sécurité alimentaire : Connaissance des bases de la sécurité alimentaire, risques du process de fabrication sur le produit et impact pour le consommateur ;
- Food defense : Connaissance de la notion de food defense, respect des règles mises en place ;
- BPF : Connaissance de ce que sont les BPF, de leur domaine d'application, des règles mises en place et respect de celles-ci ;

## ORGANISATION DE LA FORMATION

### Moyens pédagogiques et techniques

- Formation théorique en salle (présentation par vidéoprojecteur et support papier fourni au stagiaire)
- 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)

### 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**

## ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNE HANDICAPÉES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA ACADEMY

**FORMATION SÉCURITÉ / ENVIONNEMENT**

# RESPECT DES REGLES DE SECURITE ET ENVIRONNEMENTALES SUR LES SITES DE PRODUCTION

**Fiche formation Sécurité / Environnement**

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Acquérir et respecter les règles de Sécurité et environnementales en vigueur sur nos sites de production

## LA FORMATION EN DETAILS

**Durée :**
3,5 heures (Ecole de Formation)

**Modalité pédagogique**
Formation en présentiel

**Prix :**
129,5 € H.T.

Délai d'accès : [1 mois]

## A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Aucun prérequis

**Résultats attendus à l'issue de la formation :**
Connaître et appliquer les règles de sécurité et environnementales en vigueur sur nos sites de production.

## CONTENU DE LA FORMATION

**MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX SÉCURITÉ / ENVIRONNEMENT SUR LES SITES DE PRODUCTION**

- Les 5 règles d'or : Présentation et explication des 5 règles d'or de sécurité en vigueur dans l'entreprise ;
- Équipements de Protection Individuelle (EPI) : Connaissance des EPI à porter sur les sites de production, en fonction des situations et des dangers associés ;
- Risque Chimique : Connaissance de la notion de risque chimique, présentation et explication des pictogrammes réglementaires ainsi que des règles à respecter ;
- Atmosphère Explosive : explication de ce qu'est une atmosphère explosive et des règles de base à appliquer ;
- Gestion des déchets : Connaissance des règles de gestion des déchets en place sur les sites de production ;

## ORGANISATION DE LA FORMATION

### Moyens pédagogiques et techniques

- Formation théorique en salle (présentation par vidéoprojecteur et support papier fourni au stagiaire)
- 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)

### 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**

## ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNES HANDICAPÉES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA ACADEMY

**FORMATION PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME LAFs (DOC-L-FOR-03-18 R-001)**

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME SUR L'ATELIER LAF

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

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

## LA FORMATION EN DETAILS

**Durée :**
81 heures (Ecole de formation)
+ 10 h 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)
Accessibilité PMR : non accessible PMR, autres handicaps : nous contacter

## A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Disposer du niveau Pilote de production débutant LAFs

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

INNOV'IA ACADEMY

## CONTENU DE LA FORMATION

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

- **Jour 1 :** Formation Sécurité (Risques chimiques (2ème niveau) ; Ouverture des lignes en sécurité (Mise en sécurité 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 Sécurité (Connaissance des notions de maîtrise des Atmosphères explosives (ATEX)) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 3 :** 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) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 4 :** Formation Process (Maîtrise du système d'alimentation et/ou dépesage relié au PDIL ; Maîtrise du TPSV (2ème niveau) ; Connaissance des différents modes de pulvérisation et de leurs principes de fonctionnement ; Maîtrise de la gestion des limailles et gestion du détecteur de métal ; Maîtrise de la pompe HP et de l'homogénéisation (2ème niveau) ; Utilité et montage des tresses de masse) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5 :** Formation Process (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 ; Maîtrise du PDIS (2ème niveau) ; Remise en stock des AC via la tablette et l'ERP) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

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

- **Jour 6 :** Formation Process (Connaissance du fonctionnement des périphériques) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jours 7 et 8 :** Formation Process (Utilité et principe de fonctionnement des évents de sécurité ; Utilité et positionnement des vannes de barrage ; Maîtrise de la conduite des installations et initiation à l'aide au maintien opérationnel en lien avec la conformité du produit fabriqué ; Savoir calculer un rendement matière ; Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 9 :** Formation Process (Connaissance des différents programmes et sections de nettoyage ; Démarrage et paramétrage des NEPs sur le LAF et les ateliers PDIL, PDIS et PC / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 10 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

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

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

INNOV'IA 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
- Formation en discontinu alternant périodes de formations (sur 2 semaines complètes + 1 journée soit 2x5 jours + 1 journée), 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**

INNOV'IA ACADEMY

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

**ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT LAF**
**(Avec Formation Gerbeur)**

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS LAF / MÉLANGEUR EVOLUTIF PILOTE DEBUTANT LAF

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote débutant LAF (Missions sécurité 1 à 6 et environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote débutant LAF (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 LAF (Missions Process 1 à 20)

**Durée :**
98 heures (Ecole de Formation)
+ 7h de formation à la conduite des gerbeurs électriques R485 cat 2 par session de 5 stagiaires minimum
+ 280 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

INNOV'IA 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 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

**SEMAINES 2 à 4 (15 jours) : Tutorat N°1**

- **Jours 6 à 20 (Tutorat) :** Période de 15 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté dont ***3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur" en situation de travail***

**SEMAINE 5 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT LAF (Partie 1)**

- **Jour 21 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 22 :** Formation théorique au lit d'air fluidisé
- **Jour 23 :** Travaux pratiques sur Lit d'air fluidisé
- **Jour 24 :** Evaluation théorique et pratique Module "Lit d'air fluidisé"

**SEMAINES 5 à 7 (11 jours) : Tutorat N°2**

- **Jours 25 à 35 (Tutorat) :** Période de 16 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté

**SEMAINE 8 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT LAF (Partie 2)**

- **Jour 36 :** Formation Process (Connaissance des capteurs en cheminée et de leur utilité ; 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 / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)

- **Jour 37 :** Formation Process (Paramétrage de l'installation pour le démarrage de la fabrication ; 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 à quoi servent les filtres à manche et comment les monter et les démonter ; Maîtrise du process par batch et connaissance des différentes étapes) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 38 :** Formation Process (Connaissance du fonctionnement général de l'atelier PDIS des LAFs et de ses différents matériels et circuits ; Mise en place des buses de pulvérisation ; 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 39 :** 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 40 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINES 9 à 11 (15 jours) : Tutorat N°3**

- **Jours 41 à 54 (Tutorat) :** Période de 9 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté dont ***4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant LAFs" 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

INNOV'IA ACADEMY

## 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**

INNOV'IA ACADEMY

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

**ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT LAF**
**(Sans Formation Gerbeur)**

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS LAF / MÉLANGEUR
# ÉVOLUTIF PILOTE DEBUTANT LAF

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote débutant LAF (Missions sécurité 1 à 6 et environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote débutant LAF (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 LAF (Missions Process 1 à 20)

## LA FORMATION EN DETAILS

**Durée :**
98 heures (Ecole de Formation)
280 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

INNOV'IA 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 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

**SEMAINES 2 à 4 (15 jours) : Tutorat N°1**

- **Jours 6 à 20 (Tutorat) :** Période de 15 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté dont ***3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur" en situation de travail***

**SEMAINE 5 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT LAF (Partie 1)**

- **Jour 21 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 22 :** Formation théorique au lit d'air fluidisé
- **Jour 23 :** Travaux pratiques sur Lit d'air fluidisé
- **Jour 24 :** Evaluation théorique et pratique Module "Lit d'air fluidisé"

**SEMAINES 5 à 7 (11 jours) : Tutorat N°2**

- **Jours 25 à 35 (Tutorat) :** Période de 16 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté

**SEMAINE 8 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT LAF (Partie 2)**

- **Jour 36 :** Formation Process (Connaissance des capteurs en cheminée et de leur utilité ; 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 / Mise en situation sur le terrain (études cas concrets)
- **Jour 37 :** Formation Process (Paramétrage de l'installation pour le démarrage de la fabrication ; 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 à quoi servent les filtres à manche et comment les monter et les démonter ; Maîtrise du process par batch et connaissance des différentes étapes) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 38 :** Formation Process (Connaissance du fonctionnement général de l'atelier PDIS des LAFs et de ses différents matériels et circuits ; Mise en place des buses de pulvérisation ; 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 39 :** 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 40 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

**SEMAINES 9 à 11 (15 jours) : Tutorat N°3**

- **Jours 41 à 55 (Tutorat) :** Période de 9 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté dont ***4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant LAFs" en situation de travail***

## 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)
- 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@innov-ia.com**

INNOV'IA ACADEMY

**FORMATION PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION POLYVALENT TOURS**

**(DOC-L-FOR-02-19 R001)**

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION POLYVALENT SUR L'ATELIER TOUR

**Fiche formation Pilote de production Polyvalent TOUR (Niveau 5)**

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- 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 DETAILS

**Durée :**
49 heures

**Modalité pédagogique**
Formation en présentiel

**Prix :**
1 813 € H.T.

## 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

## 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 par le management production (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 + Évaluation théorique
- **Jour 8 :** 4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote polyvalent Tours" en situation de travail

## 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)
- Évaluation 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

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA ACADEMY

**FORMATION PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION EXPÉRIMENTÉ TOURS**
**(DOC-L-FOR-02-18 R001)**

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION EXPERIMENTE SUR L'ATELIER TOUR

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- 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 DETAILS

**Durée :**
56 heures

**Modalité pédagogique**
Formation en présentiel

**Prix :**
2 072 € H.T.

## 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

## 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 par le management de production (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

## 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)
- Évaluation 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**

INNOV'IA ACADEMY

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.

INNOV'IA ACADEMY

**FORMATION PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS**
**(DOC-L-FOR-02-17 R001)**

# APTITUDE A LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME SUR L'ATELIER TOURS

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

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- 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 pharmaceutiques
- 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 DETAILS

**Durée :**
81 heures (Ecole de formation)
+ 10 h 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]

## 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 (Risques chimiques (2ème niveau) ; Ouverture des lignes en sécurité (Mise en sécurité 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 Sécurité (Connaissance des notions de maîtrise des Atmosphères explosives (ATEX)) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 3 :** 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) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 4 :** Formation Process (Maîtrise du système d'alimentation et/ou dépesage relié au PDIL ; Maîtrise du TPSV (2ème niveau) ; Connaissance des différents modes de pulvérisation et de leurs principes de fonctionnement ; Maîtrise de la gestion des limailles et gestion du détecteur de métal ; Maîtrise de la pompe HP et de l'homogénéisation (2ème niveau) ; Utilité et montage des tresses de masse) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5 :** Formation Process (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 ; Installation du filtre à plaques et intégration dans la ligne d'alimentation ; Maîtrise du PDIS (2ème niveau) ; Maîtrise du doseur Brabender (2ème niveau) ; Remise en stock des AC via la tablette et l'ERP) / 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 (Connaissance du fonctionnement des périphériques) / 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 ; Maîtrise de la conduite des installations et initiation à l'aide au maintien opérationnel 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 Process (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)
- **Jour 10 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

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

- **Jour 11 :** 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 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"

INNOV'IA 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
- Formation en discontinu alternant périodes de formations (sur 2 semaines complètes + 1 journée soit 2x5 jours + 1 journée), 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**

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap, Isabelle OUVRARD, au 05 46 45 45 11.