

**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'OPÉRATEUR 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**

- Maîtriser 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)  
+ 10,5 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

## 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) 1/2 journée en salle et 1/2 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@innovia.com](mailto:innovia.academy@innovia.com)

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP

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

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

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

## APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOUR EVOLUTIF PILOTE DEBUTANT TOUR

Fiche formation Opérateur de production TOURS  
(Parcours double, niveau 1 et 2)

### OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Maîtriser 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 pouvant évoluer à Pilote débutant Tour (Missions Process 1 à 20)

### LA FORMATION EN DETAILS

**Durée :**

84 heures (Ecole de Formation)  
Dont 7 heures formation à la conduite  
de gerbeur R485.cat2  
+ 210 heures (Tutorat)

**Modalité pédagogique**

Formation en présentiel

**Prix :**

3108 € H.T.

Délai d'accès : [1 mois]

### A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Le service recrutement sélectionne le besoin.

**Résultats attendus à l'issue de la formation :**

Être apte à la prise de poste d'opérateur de production Tours évolutif au poste de Pilote débutant Tour.

## CONTENU DE LA FORMATION

### SEMAINE 1 (5 jours) : Tutorat N°1

- **Jours 1 à 5 (Tutorat) :** Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CIPECMA de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

### SEMAINE 2 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS.

- **Jour 6 :** Formation Sécurité (Règles d'or et situations à risques ; Risques chimiques (1er niveau) ; Port des EPI (1er niveau) dont port+entretien du masque ventilé ; 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 à 4 (10 jours) : Tutorat N°1

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

### SEMAINE 5 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 1)

- **Jour 21 :** Formation Sécurité + 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.

### SEMAINES 5 à 6 (7 jours) : Tutorat N°2

INNOV'IA ACADEMY – SAS CAPSULAE – 442 472 759 00038 – Numéro NDA 75170259917

- **Jours 24 à 30 (Tutorat) :** Période de 6 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CIPECMA de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

### SEMAINE 7 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 2)

- **Jour 31 :** Formation Process (Connaissance de base des échangeurs ; Connaissance du principe général de la pulvérisation HP et buse bifluide ; Connaissance du fonctionnement général de l'atelier PDIS, de ses différents matériels et circuits et des réglages de base du doseur) .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 32 :** 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 33 :** Accompagnement N°1 de l'opérateur de production dans sa tâche, en faisant respecter les bonnes pratiques de fabrication) / ½ journée en salle et ½ journée en situation sur le terrain
- **Jour 34 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation.

### SEMAINES 8 à 9 (8 jours) : Tutorat N°3

- **Jours 35 à 41 (Tutorat) :** Période de 7 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 :** "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 "



## 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 théorique et pratique "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 "

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

- Attestation de présence et de réalisation.
- Évaluation de la satisfaction apprenant et manager (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 délivré 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)

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP

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

**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**

- Maîtriser 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

## 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**

## 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 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : [innovia.academy@innovia.com](mailto:innovia.academy@innovia.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.

## CONNAISSANCE DU METIER D'INNOV'IA et des procédés

### Fiche formation Personnel Innov'ia et ses filiales

#### OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier, et la sécurité des procédés de production d'Innov'ia et ses filiales.
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques.
- Connaître les fondamentaux techniques du métier technique d'Innov'ia (Tours/LAFs/Mélangeur), et des périphériques, pouvant aider à la compréhension des métiers.

#### LA FORMATION EN DETAILS

**Durée :**

35 heures (Ecole de Formation), en 5 jours

**Modalité pédagogique**

Formation en présentiel,  
Théorique et pratique

**Prix :**

1295 € H.T.  
Délai d'accès : [1 mois]

#### A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

**Prérequis :**

- Recrutement ou manager sélectionne le besoin

**Résultats attendus à l'issue de la formation :**

Avoir de bonnes connaissances des métiers d'Innov'ia, les contextes de mise en œuvre d'un point de vue procédés, sécurité et hygiène.

## CONTENU DE LA FORMATION

### Jour1 (7h) : SECURITE et ENVIRONNEMENT :

- Formation Sécurité :
  - Règles d'or et situations à risques ;
  - Notion de base ;
  - Risques chimiques ;
  - Port des EPI ;
  - Pictogrammes de danger ;
  - Risques matériels et mise en sécurité ;
  - Organes de sécurité ;
  - Situation à risque incendie.
- Formation Environnement (Gestion des déchets) :
  - Définitions ;
  - Filières Déchets spécifiques à Innov'ia.

### Jour2 (7h) : QUALITE et HYGIENE :

- Définitions et enjeux de la Qualité ;
- Qualité ; traçabilité ; certification ;
- Règles d'hygiène en vigueur dans l'entreprise, risque de contamination ;
- La Food Defense ;
- La Sécurité Alimentaire ;
- Les Bonnes Pratiques de Fabrication.

### Jour 3 (7h) : PRODUIT/ PROCEDE et TRANSITION VITREUSE :

- Les matières techniques et ingrédients : Grandes familles, Glucides, lipides, protéines
- Les produits et actifs : enzymes ; produits hygroscopiques ; arômes et huiles essentielles, les colorants.
- Transition vitreuse :
  - Définition ;
  - Mesure ;
  - Propriétés thermoplastiques ;
  - Exemples types ;
  - Conséquences sur le séchage et propriété des poudres.

### Jour 4 (7h) : Travaux Pratiques Séchage par atomisation :

- Mise en solution d'une recette, avec calcul de masses et intégration des caractéristiques physico-chimiques de chaque matière première.
- Passage sur homogénéisateur, avec caractérisation laboratoire de l'émulsion
- Démarrage d'installation, suivi et modification des paramètres pour obtention d'une poudre répondant aux spécifications qualité.

- Arrêt de l'installation, calcul de rendement matière, caractérisation poudre finie.
- Nettoyage de l'installation.

#### **Jour 5 (7h) : Travaux Pratiques Lit d'Air Fluidisé :**

- Mise en œuvre d'une poudre fine, étude du procédé d'agglomération par voie humide.
- Démarrage d'installation, suivi et modification des paramètres pour l'obtention d'une poudre répondant aux spécifications qualité.
- Arrêt de l'installation, calcul de rendement matière, caractérisation poudre obtenue.
- Nettoyage de l'installation.

## 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 quizz préalable à la formation et un quizz en fin de formation, pour l'évaluation finale des acquis.

### **Suivi administratif et qualité:**

- Attestation de présence
- Évaluation de la satisfaction (à chaud et à froid)

### **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)

## ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP

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

## 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 les sites d'INNOV'IA et ses filiales.

### 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 les sites d'INNOV'IA et ses filiales.



## 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 et autres, 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 ;
- Sécurité incendie : les protections existantes et la procédure en cas de départ de feu.
- 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 (sous forme de quizz initial)

### **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@innovia.com](mailto:innovia.academy@innovia.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.

## RESPECT DES REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE ALIMENTAIRE SUR LES SITES INNOV'IA et filiales.

### 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 les sites d'INNOV'IA et ses filiales.

## CONTENU DE LA FORMATION

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

- Définitions et enjeux de la qualité ;
- 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 ;
- Bonnes Pratiques de Fabrication : 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 (sous la forme d'un quizz initial)

### 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@innovia.com](mailto:innovia.academy@innovia.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.