

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

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 :

1 295 € 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 (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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

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 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : 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**.

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 FSSC 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.

CONTENU DE LA FORMATION

MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX QUALITÉ / 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 ;
- Connaitre les certifications religieuses respectées par certains ateliers Innov'ia ;
- 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 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : 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**.

FORMATION SÉCURITÉ / ENVIRONNEMENT

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@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**.

FORMATION QUALITÉ / HYGIÈNE (Personnel Innov'ia autre que production)

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 QUALITÉ / 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 ;
- Connaitre les certifications religieuses respectées par certains ateliers INNOV'IA ;
- 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 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : 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**.

FORMATION PERSONNEL INNOV'IA, AUTRE QUE PRODUCTION
DOC-L-FOR-01-62 (R003)

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 FSSC 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques.
- Connaitre les certifications religieuses respectées par certains ateliers INNOV'IA ;
- Connaitre 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 :	Modalité pédagogique	Prix :
28heures (Ecole de Formation), en 4 jours	Formation en présentiel, Théorique et pratique	37 € H.T. par heure, par apprenant 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

Jour 1 (3,5h) : 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.

Jour 1 (3,5h) : 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 2 (7h) : PROCESS / Généralités :

- Fabrication de poudre
- Principes théoriques
- Les différentes technologies
- Fonctionnement d'un atelier
- Eléments composant un atelier
- Conduite d'un atelier
- Nettoyage

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 (3,5h) : 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 4 (3,5h) : 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@innov-ia.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 CONDUITE DE GERBEUR ACCOMPAGNANT Catégorie 2 (R. 485)

CONDUIRE UN GERBEUR ÉLECTRIQUE ACCOMPAGNANT EN RESPECTANT LES RÈGLES DE SECURITE

Fiche formation

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Connaitre le cadre réglementaire et maitriser les règles de sécurité pour la conduite et l'utilisation d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant concerné par la recommandation R. 485 ;
- Connaitre et savoir utiliser les différents composants d'un chariot de manutention automoteurs gerbeurs à conducteur accompagnant ;
- Réaliser les manœuvres référencées dans la recommandation R485 et applicables sur les sites INNOV'IA de La Rochelle ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Nbr d'apprenants :	Prix :	Délai d'accès :
7,5 heures	Formation en présentiel	Min. 2 ; max. 6	277,5 € HT / apprenant.	1 mois

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Avis favorable à la conduite de gerbeur à la suite d'une visite médicale

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Être capable de manipuler un gerbeur accompagnant en toute sécurité.

CONTENU DE LA FORMATION

1ERE DEMI-JOURNÉE - FORMATION THÉORIQUE EN SALLE : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DE LA CONDUITE DE GERBEUR ACCOMPAGNANT

- Le cadre réglementaire : Connaitre le cadre légal autour de l'utilisation d'un gerbeur accompagnant et la réglementation R485 ;
- Connaitre les éléments constituant un gerbeur, ses commandes et ses organes de sécurité ;
- Savoir lire et interpréter une plaque de charge, et mettre en application les informations fournies ;
- Connaitre les bonnes pratiques lors de l'utilisation d'un gerbeur et la manipulation d'une charge ;
- Connaitre le principe de la prévention au travail et les différents acteurs de cette prévention ;

2EME DEMI-JOURNÉE – FORMATION PRATIQUE SUR LE TERRAIN

- Mise en application des fondamentaux vu en salle : Prise de poste, respect des règles de sécurité, ... ;
- Entrainement pratique aux différentes manœuvres qui devront être réalisées lors de l'évaluation pratique : circulation à vide et en charge, gerbage et dégerbage de charge, prise et dépose de charge au sol et en hauteur ;
- Évaluation théorique sous forme d'un quiz ;

ÉVALUATION PRATIQUE DE LA CONDUITE D'UN GERBEUR ACCOMPAGNANT

- Évaluation de l'application des fondamentaux vu lors des parties théoriques et pratiques : Prise de poste d'un gerbeur accompagnant, réalisation des manœuvres en respectant les règles de sécurité, fin de poste avec un gerbeur accompagnant ;

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 et pratique via une épreuve de conduite)

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

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.

FORMATION PERSONNEL INNOV'IA, AUTRE QUE PRODUCTION
DOC-L-FOR-01-71 (R003)

ESSENTIELS QUALITÉ / SÉCURITÉ / PROCESS

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 FSSC 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques.
- Connaitre les fondamentaux techniques du métier technique d'Innov'ia (Tours/LAFs) pouvant aider à la compréhension des métiers.

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

7 heures (Ecole de Formation) en 1 journée

Modalité pédagogique

Formation en présentiel,
Théorique et pratique

Prix :

259 € H.T. par apprenant
Délai d'accès : [1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Recruteur 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

Jour 1 :

SECURITE et ENVIRONNEMENT (1,5h) :

- Formation Sécurité :
 - Règles d'or et situations à risques ;
 - Risques chimiques ;
 - Port des EPI ;
 - Situation à risque incendie.
- Formation Environnement (Gestion des déchets) :
 - Définitions ;
 - Filières Déchets spécifiques à Innov'ia.

QUALITE et HYGIENE (2h) :

- Définitions et enjeux de la Qualité ;
- Connaissance des certifications religieuses respectées par certains ateliers INNOV'IA ;
- Règles d'hygiène en vigueur dans l'entreprise, risque de contamination ;
- La Food Defense ;
- La Sécurité Alimentaire ;

PROCESS (2h) :

- Le principe du séchage par atomisation ;
- Application sur les tours de séchage ;
- Application sur les lits d'air fluidisé ;

Travaux Pratiques Séchage par atomisation (1,5h) :

- Démonstration de séchage par atomisation sur une tour de laboratoire

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

Modalités d'évaluation

- Evaluation de l'expérience par un quiz préalable à la formation et un quiz 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

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 PERSONNEL INNOV'IA, AUTRE QUE PRODUCTION
DOC-L-FOR-01-72 (R002)

FORMATION QUALITÉ & SÉCURITÉ

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.
- Connaitre les certifications religieuses respectées par certains ateliers INNOV'IA ;
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier en accord avec nos certifications FSSC 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques.

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

14 heures (Ecole de Formation), en 2 jours

Modalité pédagogique

Formation en présentiel,
Théorique et pratique

Prix :

518 € H.T. par apprenant
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

Jour 1 (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.

Jour 2 (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.

ORGANISATION DE LA FORMATION

Moyens pédagogiques et techniques

- Théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire sur demande) avec animations pédagogiques pour illustrer des sujets
- Evaluation de l'expérience par un quiz préalable à la formation et un quiz 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

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 QUALITÉ / HYGIÈNE + RISQUE CHIMIQUE

RESPECT DES REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE ALIMENTAIRE SUR LES SITES DE PRODUCTION CONNAISSANCES DU RISQUE CHIMIQUE

Fiche formation Qualité / Hygiène + Risque chimique

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF en vigueur sur nos sites de production, en accord avec nos certifications FSSC 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques ;
- Acquérir et comprendre les notions de sécurité concernant le risque chimique en vigueur sur nos sites de production ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
7 heures (Ecole de Formation)

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
37 € H.T. par heure par apprenant

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.
Connaître et appliquer les règles de sécurité en lien avec le risque chimique en vigueur sur nos sites de production.

CONTENU DE LA FORMATION

MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX QUALITÉ / 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 ;
- Connaitre les certifications religieuses respectées par certains ateliers INNOV'IA ;
- 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 ;
- Risque Chimique : Connaissance de la notion de risque chimique, présentation et explication des pictogrammes réglementaires ainsi que des règles à respecter ;

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 17h, au 05 46 45 45 11, ou par mail : 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.

FORMATION PERSONNEL INNOV'IA, SERVICES SUPPORTS
DOC-L-FOR-01-76 (R002)

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 FSSC 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques.
- Connaitre les certifications religieuses respectées par certains ateliers INNOV'IA ;
- Connaitre 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 : 21 heures (3 jours)	Modalité pédagogique Formation en présentiel, Théorique et pratique	Prix : 37€ H.T. par heure, par apprenant 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

Jour 1 (3,5h) : 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.

Jour 1 (3,5h) : 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 2 (7h) : PROCESS :

- Le séchage par atomisation
- Application sur tour de séchage
- Application sur Lit d'Air Fluidisé

Jour 3 (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.

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@innov-ia.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
ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT TOUR
DOC-L-FOR-02-16 (R003)**

**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 FSSC 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 :

11 semaines réparties en :

98 heures (Ecole de Formation)

287 heures (Tutorat)

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

3 626 € 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 évolutif au poste de Pilote débutant Tour

CONTENU DE LA FORMATION

SEMAINE 1 (5 jours) : Tutorat N°1

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

- **Jours 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 expérimenté

SEMAINE 2 (2 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **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 (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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)

SEMAINE 2 (3 jours) : Tutorat N°2

- **Jours 8 à 10 (Tutorat)** : Période de 3 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 3 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **Jours 11 & 12** : 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 13** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINES 3 à 4 (7 jours) : Tutorat N°3

- **Jours 14 à 20 (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 **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 6 (6 jours) : Tutorat N°4

- **Jours 25 à 30 (Tutorat)** : Période de 6 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 7 (2 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 ; 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 32** : 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)

SEMAINES 7 à 8 (8 jours) : Tutorat N°5

- **Jours 33 à 40 (Tutorat)** : Période de 8 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 9 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 3)

- **Jour 41** : 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 42** : 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 43** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINES 9 à 11 (12 jours) : Tutorat N°6

- **Jours 44 à 55 (Tutorat)** : Période de 12 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)
- 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 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 À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS
(DOC-L-FOR-02-17 R003)

**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 FSSC 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 :

77 heures (Ecole de formation)

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

2 849 € H.T.

Délai d'accès : [à minima 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 (3 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 (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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)

PRATIQUE EN AUTONOMIE PENDANT UNE PÉRIODE DE 3 SEMAINES

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

- **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)

PRATIQUE EN AUTONOMIE PENDANT UNE PÉRIODE DE 3 SEMAINES

SEMAINE 3 (3 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)

PRATIQUE EN AUTONOMIE PENDANT UNE PÉRIODE DE 4 SEMAINES

SEMAINE 4 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS

- **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

- **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

ORGANISATION DE LA FORMATION

Moyens pédagogiques et techniques

- Alternance théorie en salle (présentation par vidéoprojecteur 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 4 semaines de 2 à 3 jours de formation, 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

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 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : 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
ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT, puis CONFIRMÉ TOUR**

**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 FSSC22000, 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 :

175 heures (Ecole de Formation)
+ 287 heures de tutorat

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

6 475 € 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 évolutif au poste de Pilote débutant, puis confirmé 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 CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 2 (2 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **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 (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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)

SEMAINE 2 (3 jours) : Tutorat N°2

- **Jours 8 à 10 (Tutorat)** : Période de 3 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 3 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **Jours 11 & 12** : 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 13** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINES 3 à 4 (7 jours) : Tutorat N°3

- **Jours 14 à 20 (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 **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 6 (6 jours) : Tutorat N°4

- **Jours 25 à 30 (Tutorat)** : Période de 6 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 7 (2 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 ; 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 32** : 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)

SEMAINES 7 à 8 (8 jours) : Tutorat N°5

- **Jours 33 à 40 (Tutorat)** : Période de 8 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 9 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 3)

- **Jour 41** : 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 42** : 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 43** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINES 9 à 11 (12 jours) : Tutorat N°6

- **Jours 44 à 55 (Tutorat)** : Période de 12 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) : Travail en autonomie Pilote confirmé Tours N°1

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

SEMAINE 22 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS

- **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 (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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).

SEMAINES 22 à 25 (17 jours) : Travail en autonomie Pilote confirmé Tours N°2

- **Jours 109 à 125 (travail en autonomie)** : Période de 17 jours en situation de travail avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 26 (2 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS

- **Jour 126** : 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 127** : 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).

SEMAINES 26 à 29 (18 jours) : Travail en autonomie Pilote confirmé Tours N°3

- **Jours 128 à 145 (travail en autonomie)** : Période de 18 jours en situation de travail avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 30 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS

- **Jour 146** : Formation Process (Connaissance du fonctionnement des périphériques) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jours 147 et 148** : 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'événements 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)

SEMAINES 30 à 33 (17 jours) : Travail en autonomie Pilote confirmé Tours N°4

- **Jours 149 à 165 (travail en autonomie)** : Période de 17 jours en situation de travail avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 34 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME TOURS

- **Jour 166** : 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 167** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique
- **Jour 168** : 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.

SEMAINES 34 à 39 (27 jours) : Travail en autonomie Pilote confirmé Tours N°5

- **Jours 169 à 195 (travail en autonomie)** : Période de 27 jours en situation de travail avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

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 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : innovia.academy@innovia.com

ACCESSIBILITE AU 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
DOC-L-FOR-03-17 R003**

ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT LAF

**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 FSSC 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 : 105 heures (Ecole de Formation) 280 heures (Tutorat)	Modalité pédagogique Formation en présentiel	Prix : 3 885 € H.T. Délai d'accès : [1 mois]
---------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Aucun pré requis

Résultats attendus à l'issue de la formation :

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

CONTENU DE LA FORMATION

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

- **Jour 1 :** Formation Sécurité (Règles d'or et situations à risques ; Risques chimiques (1er niveau) ; Port des EPI (1er niveau) ; Risques matériels ; Organes de sécurité) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 2 :** Formation Environnement (Gestion des déchets) - Qualité (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : innovia.academy@innov-ia.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 À LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME LAFs
DOC-L-FOR-03-18 R-003

**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 FSSC 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 : 77 heures (Ecole de formation)	Modalité pédagogique Formation en présentiel	Prix : 2 843 € H.T.
--------------------------------------------------	--------------------------------------------------------	-------------------------------

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

CONTENU DE LA FORMATION

SEMAINE 1 (3 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 (Système qualité et connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA ; 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)

SEMAINES 1 à 4 : PRATIQUE EN AUTONOMIE

- **Jours 4 à 20 :** Période de 17 jours de stage en situation de travail en autonomie, avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

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

- **Jour 21 :** 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 22 :** 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)

SEMAINES 5 à 8 : PRATIQUE EN AUTONOMIE

- **Jours 23 à 40 :** Période de 18 jours de stage en situation de travail en autonomie, avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 9 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME LAFS

- **Jour 41 :** Formation Process (Connaissance du fonctionnement des périphériques) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jours 42 et 43 :** Formation Process (Utilité et principe de fonctionnement des événements 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)

SEMAINES 9 à 12 : PRATIQUE EN AUTONOMIE

- **Jours 44 à 60 :** Période de 17 jours de stage en situation de travail en autonomie, avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 13 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE DE PRODUCTION CONFIRME LAFS

- **Jour 61 :** 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 62 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique
- **Jour 63 :** 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

SEMAINES 13 à 18 : PRATIQUE EN AUTONOMIE

- **Jours 64 à 90 :** Période de 27 jours de stage en situation de travail en autonomie, avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

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

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 17h, au **05 46 45 45 11**, ou par mail : 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
ÉVOLUTIF PILOTE CONFIRMÉ LAF
DOC-L-FOR-03-19 R-002**

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

**Fiche formation Opérateur de production TOURS / LAFs / Mélangeur
(Parcours triple, niveau 1 à 3)**

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Objectifs Sécurité : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ; Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ; Connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ; Identifier et connaître les affichages de sécurité sur un atelier ; Identifier et connaître le rôle des différents organes de sécurité et intervenir sur un matériel en sécurité ;
- Objectifs Environnement : Gérer le tri des déchets et gérer le déversement accidentel de liquide ;
- Objectifs Qualité : Connaitre et appliquer les règles d'hygiène, de sécurité alimentaire et de remplissage des documents ; Connaitre les équipements d'hygiène et leur rôle ; Connaitre le système documentaire et les notions qui y sont associées ; Savoir identifier et gérer les allergènes ; Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;
- Objectifs Process : Savoir préparer les matières nécessaires à la production ; Connaitre le matériel et les notions théoriques liées au fonctionnement d'un lit d'air fluidisé et savoir piloter un lit d'air fluidisé ; Connaitre les exigences nécessaires au conditionnement, et savoir conditionner le produit fini conformément aux exigences clients ; Savoir nettoyer une installation et connaître les règles associées ; Connaitre le fonctionnement des ateliers PDIL et PDIS ;
- Accompagnement : Savoir accompagner le personnel de production dans la réalisation de ses tâches ;

Durée : 175 heures (Ecole de Formation) 287 heures de tutorat)	Modalité pédagogique Formation en présentiel	Prix par apprenant : 6475€ H.T. Délai d'accès : [1 mois]
-----------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------

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 Confirmé LAF

CONTENU DE LA FORMATION

SEMAINE 1 (5 jours) : Tutorat N°1

- **Jours 1 à 5 (Tutorat)** : Période de 6 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté

SEMAINE 2 (2 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX SÉCURITÉ ET QUALITÉ DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **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 (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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)

SEMAINES 2 à 3 (8 jours) : Tutorat N°2

- **Jours 8 à 15 (Tutorat)** : Période de 7 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté ;

SEMAINE 4 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX PROCESS DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **Jours 16 & 17** : 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 18** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINE 4 (2 jours) : Tutorat N°3

- **Jours 19 à 20 (Tutorat)** : Période de 2 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 "Opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur" en situation de travail**

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

- **Jour 21** : Formation théorique au lit d'air fluidisé
- **Jour 22** : Travaux pratiques sur Lit d'air fluidisé
- **Jour 23** : Evaluation pratique Module "Lit d'air fluidisé"

SEMAINES 5 à 7 (12 jours) : Tutorat N°4

- **Jours 24 à 35 (Tutorat)** : Période de 12 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté

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

- **Jours 36 & 37** : Formation Process - Connaissance du fonctionnement général de l'atelier PDIS et PDIL des LAF ; 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 ;

SEMAINES 8 à 9 (8 jours) : Tutorat N°5

- **Jours 38 à 45 (Tutorat)** : Période de 8 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production LAF expérimenté

SEMAINE 10 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT LAF (Partie 3)

- **Jours 46 & 47** : Formation Process - 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 séchage et contrôle de l'installation avant le démarrage de la fabrication ; 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 48** : 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 49** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINES 10 à 11 (6 jours) : Tutorat N°6

- **Jours 50 à 55 (Tutorat)** : Période de 6 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 LAF" en situation de travail**

SEMAINES 12 à 21 (50 jours) : Pratique en autonomie

- **Jours 56 à 105 (Tutorat)** : Période de 50 jours de stage en situation de travail en autonomie, avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 22 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX SÉCURITÉ ET QUALITÉ DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ LAF (Partie 1)

- **Jour 106** : 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) ;

SEMAINES 22 à 25 (17 jours) : Pratique en autonomie

- **Jours 109 à 125 (Tutorat)** : Période de 17 jours de stage en situation de travail en autonomie avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 26 (2 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX PROCESS DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ LAF (Partie 2)

- **Jours 126 & 127** : 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 ; Utilité et montage des tresses de masse ; 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) ;

SEMAINES 26 à 29 (18 jours) : Pratique en autonomie

- **Jours 108 à 145 (Tutorat)** : Période de 18 jours de stage en situation de travail en autonomie avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 30 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX PROCESS DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ LAF (Partie 3)

- **Jours 146 & 148** : Formation Process - Connaissance du fonctionnement des périphériques ; utilité et principe de fonctionnement des événements 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) ;

SEMAINES 30 à 33 (17 jours) : Pratique en autonomie

- **Jours 149 à 165 (Tutorat)** : Période de 17 jours de stage en situation de travail en autonomie avec l'appui possible d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart.

SEMAINE 34 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX PROCESS DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ LAF (Partie 4)

- **Jour 166 :** Formation Process (Connaissance des différents programmes et sections de nettoyage ; Démarrage et paramétrage des NEP sur le LAF et les ateliers PDIL, PDIS et PC / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets) ;
- **Jour 167 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique ;
- **Jour 168 :** 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 ;

SEMAINES 34 à 39 (27 jours) : Pratique en autonomie

- **Jours 169 à 195 (Tutorat) :** Période de 27 jours de stage en situation de travail en autonomie avec l'appui possible 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 LAFs" en situation de travail ; dont 11h de formation « habilitation électrique »** ;

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@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 PCA**

**APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR
DE PRODUCTION SUR L'ATELIER PCA**

Fiche formation Opérateur de production PCA (Parcours simple, niveau 1)

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

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

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

35 heures (Ecole de formation)
+ 98h de tutorat

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

1295€ HT par apprenant

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 PCA

CONTENU DE LA FORMATION

SEMAINE 1 (5 jours) :

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

- **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 ; Gestion des déchets ;
- **Jour 2 :** Formation Qualité : Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; Hygiène ; Food Defense ; Respect du Cahier des Charges et protocoles opératoires, traçabilité et prise d'échantillons ; Sécurité alimentaire ; BPF ;
- **Jours 3 à 5 (tutorat) :** Période de 3 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé de niveau minimal Pilote de production PCA expérimenté ;

SEMAINE 2 (5 jours) :

- **Jours 6 à 10 :** Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé de niveau minimal Pilote de production PCA expérimenté ;

SEMAINE 3 (5 jours) :

- **Jour 1 :** 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 (3,5 h) ;
 - Utilisation de l'ERP Copilote (3,5 h) ;
- **Jour 12 :** Formation process : 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 de la centrale à mousse en sécurité, savoir doser un produit chimique de nettoyage et savoir conduire la cuve de NEP mobile ;
- **Jours 13 à 15 :** Période de 3 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé de niveau minimal Pilote de production PCA expérimenté ;

SEMAINE 4 (5 jours) :

- **Jour 16 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique
- **Jours 17 à 20 :** Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé de niveau minimal Pilote de production PCA expérimenté dont **3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production PCA" en situation de travail** ;

ORGANISATION DE LA FORMATION

Moyens pédagogiques et techniques

- Alternance théorie en salle (présentation par écran et support 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

Modalités d'évaluation

- Evaluation finale des acquis (Théorique sous forme de Quiz et Pratique sous forme de questionnaire d'évaluation en mise en situation)

Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme

- 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



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.

**FORMATION PERSONNEL INNOV'IA, NOUVEAUX ARRIVANTS
AU POSTE DE CONDITIONNEMENT AGROCÉAN (PCA)
DOC-L-FOR-04-08 (R002)**

FORMATION SÉCURITÉ & QUALITÉ

Fiche formation Personnel Innov'ia et ses filiales

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier d'opérateur de production PCA (Missions sécurité 1 à 6 et Environnement 1) ;
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier d'opérateur de production PCA (Missions Qualité 1 à 6), en accord avec nos certifications FSSC 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques ;

LA FORMATION EN DETAILS

DURÉE

14 heures (Ecole de Formation), en 2 jours

MODALITÉ PÉDAGOGIQUE

Formation théorique en présentiel

PRIX

518 € H.T. par apprenant
Délai d'accès : [1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

PRÉREQUIS

- Recruteur 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

Jour 1 (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.

Jour 2 (7h) : QUALITE et HYGIENE :

- Définitions et enjeux de la Qualité ;
- Qualité ; traçabilité ; certification ;
- **Connaissance des certifications religieuses respectées par certains ateliers INNOV'IA ;**
- Règles d'hygiène en vigueur dans l'entreprise, risque de contamination ;
- La Food Defense ;
- La Sécurité Alimentaire ;
- Les Bonnes Pratiques de Fabrication.

ORGANISATION DE LA FORMATION

MOYENS PÉDAGOGIQUES ET TECHNIQUES

- Théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire sur demande) avec animations pédagogiques pour illustrer des sujets
- Evaluation de l'expérience par un quiz préalable à la formation et un quiz 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

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 DE SECHAGE

DOC-S-FOR-01-05-02

Version 003

Fiche de formation Opérateur de Production Tours de Séchage (parcours simple)

APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOURS DE SECHAGE

Fiche formation Opérateur de production TOURS de Séchage (Parcours simple, niveau 1)

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

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

LA FORMATION EN DETAILS

Durée : 112 heures

35 heures (Ecole de formation)

+ 105h Tutorat

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

1 295 € 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 de séchage

Contenu de la formation

MODULE 1 (5 jours) : Maîtriser les fondamentaux du Poste Opérateur de Production Tours de séchage

- **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 (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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 de 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 au PDIL, réalisation des préparations liquides selon le protocole opératoire ; Principes de base du fonctionnement d'un cyclofiltre et changement de son filtre ; Où se trouvent et à quoi servent les aimants ; 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 Nettoyage Manuels ; Savoir mettre en œuvre les MP solides au PDIS) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

MODULE 2 (15 jours) : Tutorat Opérateur de Production + évaluation pratique « Opérateur de production Tours de séchage »

- **Jour 6 à 20** Tutorat "Opérateur de production Tours de séchage dont 3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours T20 & T22" 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)

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

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.

Historique

N° Version	Auteur	Date	Commentaires Modification
R001	CAMUS Céline	07/06/2023	Création
R002	AUGÉ Philippe / BELLOT Matthieu	01/08/2023	Remplacement d>IDCAPS par CAPSULAE, modification des horaires, mise en place de la nouvelle trame graphique
R003	BELLOT Matthieu	12/12/2025	Remplacement du logo, retrait des mentions "sans gerbeur", ajout de la mention concernant les certifications religieuses

FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS DE SECHAGE - EVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT TOUR

DOC-S-FOR-01-06-02	Fiche de formation Opérateur de Production- Pilote Débutant Tours de Séchage (Parcours double)
Version 003	

APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOURS DE SECHAGE EVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT TOUR

**Fiche de formation Opérateur de production/Pilote débutant TOURS de Séchage
(Parcours double, niveaux 1 et 2)**

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier d'opérateur de production Tours de séchage (Missions Sécurité 1 à 8 et Environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier d'opérateur de production Tours de séchage (Missions Qualité 1 à 6) en accord avec nos certifications
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours de séchage évolutif en Pilote débutant Tours de séchage en lien avec les postes de travail (Missions Process 1 à 21)

LA FORMATION EN DETAILS

Durée : 392 heures
105 heures (Ecole de formation)

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
3885 € 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 de séchage

CONTENU DE LA FORMATION

MODULE 1 (5 jours) : Maîtriser les fondamentaux du Poste Opérateur de Production Tours de séchage

- **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 (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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 de 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 au PDIL, réalisation des préparations liquides selon le protocole opératoire ; Principes de base du fonctionnement d'un cyclofiltre et changement de son filtre ; Où se trouvent et à quoi servent les aimants ; 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 Nettoyage Manuels ; Savoir mettre en œuvre les MP solides au PDIS) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 5 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

MODULE 2 (15 jours) : Tutorat Opérateur de Production + évaluation pratique « Opérateur de production Tours de séchage »

- **Jour 6 à 20 :** Tutorat "Opérateur de production Tours de séchage dont 3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours" en situation de travail

MODULE 3 (5 jours) : Maîtriser les fondamentaux du poste Pilote débutant Tours de séchage (Partie 1)

Jour 21 : Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé ; ouverture de ligne en sécurité-notion de consignation) + Formation théorique au séchage par atomisation, Formation Process (Remontage de l'installation) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

Jour 22 : Formation Process (Connaissance du fonctionnement général du Poste PDIL dont Ystral et circuit de bouclage ; Connaissance de base des échangeurs) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

Jour 23 : Formation Process (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 de cas concrets)

Jour 24 : Formation Process (Maîtrise des aiguillages de recyclage des fines ; Connaissance des périphériques principaux de son installation ; exploitation des vues d'ensemble de supervisions) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

Jour 25 : Formation Process (Mise en séchage et contrôle de l'installation avant le démarrage de la fabrication) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

MODULE 4 (25 jours) : Tutorat Pilote débutant + évaluation pratique "Pilote débutant Tours de séchage"

- ⌘ **Jours 26 à 50 :** Tutorat Pilote débutant Tours de séchage dont 3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant Tours de séchage" en situation de travail

MODULE 5 (5 jours) : Maîtriser les fondamentaux du poste Pilote débutant Tours de séchage (Partie 2)

- ⌘ **Jour 51** Formation Process (Paramétrage de l'installation pour le démarrage de la fabrication, Démarrage de la fabrication, auto-contrôles en cours de production (analyses PF) et actions sur paramètres critiques (Températures et débit) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- ⌘ **Jour 52 :** 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) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- ⌘ **Jour 53 :** Formation Process (Connaissance des différents programmes de nettoyage et sections de nettoyage ; Démarrage et paramétrage des NEPS sur les postes de réception/stockage, PDIL, PDIS, Tour et PC) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- ⌘ **Jour 54 :** Formation Process (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 55 :** 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 situation sur le terrain

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)

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

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**.

Historique

N° Version	Auteur	Date	Commentaires Modification
R001	CAMUS Céline	07/06/2023	Création
R002	AUGÉ Philippe / BELLOT Matthieu	01/08/2023	Remplacement d>IDCAPPS par CAPSULAE, modification des horaires, mise en place de la nouvelle trame graphique
R003	BELLOT Matthieu	12/12/2025	Remplacement du logo, retrait de la formation "habilitation électrique", retrait des mentions à la formation gerbeur et ajout de la mention concernant les certifications religieuses

**FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION
TOURS T₂₀ & T₂₂ - ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT TOUR
SPECIFIQUE POEI**

DOC-S-FOR-01-06-04	Fiche de formation Opérateur de Production- Pilote Débutant Tours de Séchage (Parcours double spécifique POEI)
Version 003	

**APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR
LES ATELIERS TOURS T₂₀ & T₂₂
EVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT TOUR**

**Fiche de formation Opérateur de production/Pilote débutant TOURS T₂₀ & T₂₂
(Parcours double, niveaux 1 et 2)**

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote débutant Tours (Missions sécurité 1 à 8 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, FSSC 22000 et FAMI-QS
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours T₂₀ & T₂₂ pouvant évoluer à Pilote débutant Tour (Missions Process 1 à 21)

LA FORMATION EN DETAILS

Durée : 371 heures

126 heures (Ecole de Formation)

+ 105 heures (Formation pratique en situation) + 140 heures de tutorat

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

8 417,50€ 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 Tour de séchage évolutif au poste de Pilote débutant Tour de séchage

CONTENU DE LA FORMATION

MODULE 1 (5 jours) : Maîtriser les fondamentaux du poste Opérateur de production Tours de séchage

- **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) + Formation Environnement (Gestion des déchets) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets) / Evaluation théorique (Sécurité/Environnement)
- **Jour 2 :** Formation Qualité (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; 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 de cas concrets) / Evaluation théorique Qualité
- **Jours 3 à 5 :** 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 au PDIL, réalisation des préparations liquides selon le protocole opératoire; Principes de base du fonctionnement d'un cyclofiltre 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; Savoir mettre en œuvre les MP solides au PDIS) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets) / Evaluation théorique Process

MODULE 2 (10 jours) : Formation pratique N°1

- **Jours 6 à 15 :** Période de 10 jours de formation pratique sur le poste de travail par l'Ecole de formation et/ou l'équipe d'industrialisation dont **3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours T20 & T22" en situation de travail.**

MODULE 3 (5 jours) : Maîtriser les fondamentaux du poste Pilote débutant Tours de séchage (Partie 1)

- **Jour 16 :** Formation théorique au séchage par atomisation + évaluation théorique
- **Jour 17 :** Formation pratique au séchage par atomisation (Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets))
- **Jour 18 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé ; ouverture de ligne en sécurité-notion de consignation) + Formation Process (Remontage de l'installation) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 19 :** Formation Process (Connaissance du fonctionnement général du Poste PDIL dont Ystral et circuit de bouclage ; Connaissance de base des échangeurs) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 20 :** Formation Process (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 de cas concrets)

MODULE 4 (5 jours) : Formation pratique N°2

- **Jours 21 à 25 :** Période de 5 jours de formation pratique sur le poste de travail par l'Ecole de formation et/ou l'équipe d'industrialisation.

MODULE 5 (5 jours) : Maîtriser les fondamentaux du poste Pilote débutant Tours de séchage (Partie 2)

- **Jour 26 :** Formation Process (Maîtrise des aiguillages de recyclage des fines ; Connaissance des périphériques principaux de son installation ; exploitation des vues d'ensemble de supervisions) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 27 :** Formation Process (Mise en séchage et contrôle de l'installation avant le démarrage de la fabrication) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 28 :** Formation Process (Paramétrage de l'installation pour le démarrage de la fabrication) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

- **Jour 29 :** Formation Process (Démarrage de la fabrication, auto-contrôles en cours de production (analyses PF) et actions sur paramètres critiques (Températures et débit) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 30 :** 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) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

MODULE 6 (10 jours) : Tutorat Pilote débutant N°1

- **Jours 31 à 40 (Tutorat) :** Période de 10 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé et/ou agréé par l'Ecole de formation INNOV'IA ACADEMY

MODULE 7 (3 jours) : Maîtriser les fondamentaux du poste Pilote débutant Tours de séchage (Partie 3) + Tutorat Pilote débutant

- **Jour 41 :** Formation Process (Connaissance des différents programmes de nettoyage et sections de nettoyage ; Démarrage et paramétrage des NEPS sur les postes de réception/stockage, PDIL, PDIS, Tour et PC) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 42 :** Formation Process (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 43 :** 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 situation sur le terrain

MODULE 6 (10 jours) : Tutorat Pilote débutant N°2

- **Jours 44 à 53 (Tutorat) :** Période de 10 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé et/ou agréé par l'Ecole de formation INNOV'IA ACADEMY dont ***3,5h 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)
- 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

ACCESIBILITE 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.

Historique

N° Version	Auteur	Date	Commentaires Modification
R001	CAMUS Céline	25/07/2023	Création
R002	AUGÉ Philippe / BELLOT Matthieu	01/08/2023	Remplacement d>IDCAPPS par CAPSULAE, modification des horaires, mise en place de la nouvelle trame graphique
R003	BELLOT Matthieu	12/12/2025	Remplacement du logo, retrait de la formation "habilitation électrique", retrait des mentions à la formation gerbeur et ajout de la mention concernant les certifications religieuses

FORMATION SECURITE/QUALITE PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DU PCS

DOC-S-FOR-04-01

Version 002

Fiche de formation sécurité/qualité préalable à la prise de poste d'opérateur du PCS

APTITUDE SECURITE ET QUALITE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DU PCS

Fiche de formation sécurité/qualité Opérateur de production PCS

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier d'opérateur de production PCS (Missions Sécurité 1 à 6 et Environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier d'opérateur de production PCS (Missions Qualité 1 à 6) en accord avec nos certifications

LA FORMATION EN DETAILS

Durée : heures

14 heures (Ecole de formation)

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

518 € 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 compréhension des exigences sécurité et qualité pour la prise de poste d'opérateur de production PCS

Contenu de la formation

MODULE 1 (1 jour) : Comprendre les exigences sécurité liées au Poste Opérateur de Production PCS

- **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) ; Formation Environnement (Gestion des déchets) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets).

MODULE 2 (1 jour) : Comprendre les exigences qualité liées au Poste Opérateur de Production PCS

- ✉ **Jour 2 :** Formation Qualité (Système qualité et **connaissance des certifications religieuses en place sur certains ateliers d'INNOV'IA** ; Hygiène et contamination ; 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 de cas concrets)

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)

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.

Historique

N° Version	Auteur	Date	Commentaires Modification
R001	CAMUS Céline	01/10/2023	Création
R002	BELLOT Matthieu	12/12/2025	Ajout de la mention concernant les certifications religieuses

FORMATION PERSONNEL INNOCAPS
DOC-C-FOR-01-04 (R001)

FORMATION QUALITÉ & SÉCURITÉ – FORMATION INITIALE ET RECYCLAGE

Fiche formation Personnel INNOCAPS

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier, et la sécurité des procédés de production d'INNOCAPS
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier en accord avec nos certifications FSSC 22000 et FAMI-QS.

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Prix :
7 heures (Ecole de Formation), en 2 jours	Formation en présentiel, Théorique et pratique	259 € H.T. par apprenant 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'INNOCAPS, les contextes de mise en œuvre d'un point de vue procédés, sécurité et hygiène.

CONTENU DE LA FORMATION

PARTIE 1 (3,5h) : 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 ;

PARTIE 2 (3.5h) : 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.

ORGANISATION DE LA FORMATION

Moyens pédagogiques et techniques

- Théorie en salle (présentation par vidéoprojecteur et support papier fourni au stagiaire sur demande) avec animations pédagogiques pour illustrer des sujets
- Evaluation de l'expérience par un quiz préalable à la formation et un quiz 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@innov-ia.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**.