FORMATION INITIALE PROCESS SERVICES SUPPORTS

DOC-S-FOR-01-10	Fiche de formation Process Services Supports
Version 001	

FORMATION PROCESS – SERVICES SUPPORTS

Fiche de formation Process Services Supports

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE PROCESS

- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;
- Objectif Process 9 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIS ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Prix :	Délai d'accès :
7 heures (Ecole de formation)	Formation en présentiel	259 € H.T. par apprenant	[1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Recrutement sélectionne le besoin

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Avoir de bonnes connaissances du fonctionnement d'un atelier de production, les contextes de mise en œuvre d'un point de vue procédés, sécurité et hygiène.

Contenu de la formation

Module Process (1 jours) :

- Identifier les périphériques principaux de son installation et décrire leur fonction dans le process.
- Décrire les différentes étapes du processus de nettoyage de l'installation ; Identifier et expliquer les différentes sections de nettoyage des postes de l'installation ; Paramétrer et lancer le NEP sur les différents postes de l'atelier.
- Décrire le fonctionnement général de l'atelier PDIL, de ses matériels, circuits et étapes de production ; Comprendre et expliquer le fonctionnement des circuits automatisés de l'atelier PDIL ainsi que des différentes pompes (caractéristiques et modes d'utilisation) ; Décrire le fonctionnement de base de la pompe haute pression et de sa pompe de gavage ; Décrire le fonctionnement de l'échangeur en ligne et expliquer sa finalité dans le process.
- Décrire l'intérêt des poudres et le principe de base du séchage par atomisation ; Décrire les principes généraux de la pulvérisation haute pression et de la pulvérisation bi-fluide ; Décrire les différents modes de pulvérisation et expliquer leurs principes de fonctionnement ; Décrire les différents types de recyclage des fines et expliquer leur intérêt dans le process.
- Décrire le fonctionnement général du poste PDIS, de ses matériels, circuits et réglages de base.
- Décrire les différentes cuves de stockage, les circuits de dépotage et de transfert.

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 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.

FORMATION SECURITE/QUALITE PRÉALABLE À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DU PCS + FORMATION INITIALE QHSE SERVICES SUPPORTS

DOC-S-FOR-04-01	Fiche de formation sécurité/qualité préalable à la prise de poste d'opérateur du PCS + formation initiale QHSE services supports
Version 003	

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

Fiche de formation sécurité/qualité Opérateur de production PCS

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Prix :	Délai d'accès :
14 heures (Ecole de formation)	Formation en présentiel	518 € H.T. par apprenant	[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) : Formation Sécurité

- **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) : Formation Qualité

- **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.

FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE PILOTE CONFIRMÉ TOURS DE SECHAGE

DOC-S-FOR-02-12 Version 001	Fiche de formation Pilote Confirmé Tours de Séchage

APTITUDE A LA PRISE DE POSTE DE PILOTE COMFIRMÉ SUR LES ATELIERS TOURS DE SECHAGE

Fiche de formation Pilote confirmé TOURS de Séchage (niveau 3)

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 7 : Intervenir sur un matériel en sécurité ;
- Objectif Environnement 2 : Gérer le déversement accidentel de liquide ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 1 : Expliquer les notions liées à la préparation des matières nécessaires à la production ;
- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 7 : Expliquer le fonctionnement d'une unité de production ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;
- Objectif Process 9 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIS ;
- Objectif Accompagnement 1 : Savoir accompagner le personnel de production dans la réalisation de ses tâches ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
14 heures (Ecole de formation)

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
518 € H.T. par apprenant

Délai d'accès :
[1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Recrutement sélectionne le besoin
- Formation au poste de pilote débutant tour validée

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Être apte à la prise de poste de pilote confirmé Tours de séchage

CONTENU DE LA FORMATION

MODULE 1 (3,5 heures) : Maîtriser les fondamentaux QHSE du poste Pilote confirmé Tours de séchage

- 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)
- 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 Food defense ; Connaissance des allergènes et maîtrise du risque attaché ;

MODULE 2 (10,5 heures) : Maîtriser les fondamentaux Process du poste Pilote confirmé Tours de séchage

Formation Process :

- Maîtrise du système d'alimentation et/ou dépesage relié au PDIL ; Maîtrise du système de transport de poudre (2ème niveau) ; Connaissance des différents modes de pulvérisation et de leurs principes de fonctionnement ; Maîtrise de la gestion des limailles ; Maîtrise de la pompe HP et de l'homogénéisation (2ème niveau) ; 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 l'ERP
- Connaissance du fonctionnement des périphériques
- 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
- Connaissance des différents programmes et sections de nettoyage ; Démarrage et paramétrage des NEPs sur la tour et les ateliers PDIL, PDIS et PC

ORGANISATION DE LA FORMATION

Moyens pédagogiques et techniques

- Alternance théorie en salle (présentation par rétroprojecteur et support papier fourni au stagiaire sur demande) 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 17 h, au **05 46 45 45 11,** ou par mail : **innovia.academy@innov-ia.com**

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

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

FORMATION QUALITÉ - SÉCURITÉ - PROCESS SERVICE MAINTENANCE

DOC-S-FOR-01-09 Version 001	Fiche de formation Service Maintenance

FORMATION SERVICE MAINTENANCE

Fiche formation Service Maintenance

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;
- Objectif Process 9 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIS;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Prix :	Délai d'accès :
14 heures (Ecole de formation)	Formation en présentiel	518 € H.T. par apprenant	[1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Recrutement sélectionne le besoin

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Avoir de bonnes connaissances du fonctionnement d'un atelier de production, les contextes de mise en œuvre d'un point de vue procédés, sécurité et hygiène.

Contenu de la formation

MODULE 1 - Formation QHSE (1 jour) :

- 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)
- 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)

MODULE 2 – Formation process (1 jour) :

- Identifier les périphériques principaux de son installation et décrire leur fonction dans le process.
- Décrire les différentes étapes du processus de nettoyage de l'installation ; Identifier et expliquer les différentes sections de nettoyage des postes de l'installation ; Paramétrer et lancer le NEP sur les différents postes de l'atelier.
- Décrire le fonctionnement général de l'atelier PDIL, de ses matériels, circuits et étapes de production ; Comprendre et expliquer le fonctionnement des circuits automatisés de l'atelier PDIL ainsi que des différentes pompes (caractéristiques et modes d'utilisation) ; Décrire le fonctionnement de base de la pompe haute pression et de sa pompe de gavage ; Décrire le fonctionnement de l'échangeur en ligne et expliquer sa finalité dans le process.
- Décrire l'intérêt des poudres et le principe de base du séchage par atomisation ; Décrire les principes généraux de la pulvérisation haute pression et de la pulvérisation bi-fluide ; Décrire les différents modes de pulvérisation et expliquer leurs principes de fonctionnement ; Décrire les différents types de recyclage des fines et expliquer leur intérêt dans le process.
- Décrire le fonctionnement général du poste PDIS, de ses matériels, circuits et réglages de base.
- Décrire les différentes cuves de stockage, les circuits de dépotage et de transfert

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 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.

FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE PILOTE DEBUTANT TOURS DE SECHAGE

DOC-S-FOR-01-06-05 Version 003	Fiche de formation Pilote Débutant Tours de Séchage

APTITUDE A LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DEBUTANT SUR LES ATELIERS TOURS DE SECHAGE

Fiche de formation Pilote débutant TOURS de Séchage (niveau 2)

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;

MODULE 2 PROCESS

- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 7 : Expliquer le fonctionnement d'une unité de production ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;
- Objectif Process 9 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIS ;
- Objectif Accompagnement 1 : Savoir accompagner le personnel de production dans la réalisation de ses tâches ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
21 heures (Ecole de formation)

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
777 € H.T. par apprenant

Délai d'accès :
[1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Recrutement sélectionne le besoin
- Formation au poste d'opérateur de production validée
- Questionnaire d'entrée en formation validé

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Être apte à la prise de poste de pilote débutant Tours de séchage

CONTENU DE LA FORMATION

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

- 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
    - Connaissance du fonctionnement général du Poste PDIL dont Ystral et circuit de bouclage ; 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
    - Maîtrise des aiguillages de recyclage des fines ; Connaissance des périphériques principaux de son installation ; exploitation des vues d'ensemble de supervisions
    - 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, auto-contrôles en cours de production (analyses PF) et actions sur paramètres critiques (Températures et débit)
    - 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)
    - 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)
    - 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
    - Montage et démarrage de production en mode prilling

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

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

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

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

DOC-S-FOR-01-05-02 Version 005	**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

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 1 : Expliquer les notions liées à la préparation des matières nécessaires à la production ;
- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 3 : Connaitre les exigences nécessaires au conditionnement, et expliquer le conditionnement du produit fini conformément aux exigences clients ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Prix :	Délai d'accès :
28 heures (Ecole de formation)	Formation en présentiel	1 036 € H.T. par apprenant	[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 (4 jours) : Maîtriser les fondamentaux du Poste Opérateur de Production Tours de séchage

- **Jour 1 – Formation QHSE:**
  - 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)
  - 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 2 à 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)

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 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.

FORMATION PERSONNEL INNOCAPS
DOC-C-FOR-01-06 R001

FORMATION QUALITÉ & SÉCURITÉ - INITIALE

Fiche formation Personnel INNOCAPS

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Prix :	Délai d'accès :
14 heures (Ecole de Formation)	Formation en présentiel	518 € H.T. Par apprenant	[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 LAF

CONTENU DE LA FORMATION

MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX QUALITÉ & SÉCURITÉ

- **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) - Formation Environnement (Gestion des déchets)
- **Jour 2 :** Formation Qualité (Système qualité en place sur INNOCAPS ; Hygiène ; Sécurité alimentaire ; Food defense; Respect du Cahier des Charges et protocoles opératoires, traçabilité et prise d'échantillons) / Mise en situation sur le terrain (études 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 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 D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION LAF

DOC-C-FOR-01-05 R002

APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPERATEUR DE PRODUCTION SUR ATELIER LAF

Fiche formation Opérateur de production LAF

(Parcours simple, niveau 1)

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 1 : Expliquer les notions liées à la préparation des matières nécessaires à la production ;
- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 3 : Connaitre les exigences nécessaires au conditionnement, et expliquer le conditionnement du produit fini conformément aux exigences clients ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Prix :	Délai d'accès :
35 heures (Ecole de Formation) + 105 heures (Tutorat)	Formation en présentiel	1 295€ H.T. par apprenant	[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 LAF

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 LAF expérimenté

SEMAINE 2 (2 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs (partie 1)

- **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) - Formation Environnement (Gestion des déchets)
- **Jour 7 :** - Qualité (Système qualité en place sur INNOCAPS ; Hygiène ; Sécurité alimentaire ; Food defense; 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

SEMAINE 3 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs (partie 2)

- **Jours 11 à 13 :** 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 ; 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 ; Utilisation du canon à mousse en sécurité, Savoir doser un produit chimique de nettoyage et savoir conduire le nettoyage en place) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets) + Evaluation théorique

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

- **Jours 14 à 20 (Tutorat) :** Période de 8 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent dont ***3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production LAF" 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

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 DE PILOTE DÉBUTANT LAF
DOC-L-FOR-03-20 R001

APTITUDE A LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DEBUTANT LAF

Fiche formation Pilote débutant LAF (Niveau 2)

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;

MODULE 2 PROCESS

- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 5 : Expliquer l'utilisation d'un atelier de mélange ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 7 : Expliquer le fonctionnement d'une unité de production ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;
- Objectif Process 9 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIS ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
56 heures (Ecole de Formation)
189 heures (Tutorat)

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
2 072€ H.T. par apprenant

Délai d'accès :
[1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Avoir validé la formation d'opérateur de production (niveau 1)

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Être apte à la prise de poste de Pilote débutant LAF

CONTENU DE LA FORMATION

1SEMAINES 1 (5 jours) : Tutorat N°3

- **Jours 1 à 5 (Tutorat) :** Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE

SEMAINE 2 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT LAF (Partie 1)

- **Jour 6 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 7 :** Formation théorique au lit d'air fluidisé
- **Jour 8 :** Travaux pratiques sur Lit d'air fluidisé
- **Jour 9 :** Evaluation théorique et pratique Module "Lit d'air fluidisé"

SEMAINES 2 à 3 (6 jours) : Tutorat N°2

- **Jours 10 à 15 (Tutorat) :** Période de 6 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE

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

- **Jour 16 :** 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 17 :** 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)

SEMAINES 4 à 5 (8 jours) : Tutorat N°3

- **Jours 18 à 25 (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 6 (2 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT LAF (Partie 3)

- **Jour 26 :** 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 27 :** 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 + Evaluation théorique

SEMAINES 6 à 7 (13 jours) : Tutorat N°4

- **Jours 28 à 35 (Tutorat) :** Période de 13 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE dont ***4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote débutant LAFs" en situation de travail***

ORGANISATION DE LA FORMATION

Moyens pédagogiques et techniques

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

Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme

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

Une question ou un besoin d'informations ?

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

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-004

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

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 7 : Intervenir sur un matériel en sécurité ;
- Objectif Environnement 2 : Gérer le déversement accidentel de liquide ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 1 : Expliquer les notions liées à la préparation des matières nécessaires à la production ;
- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 7 : Expliquer le fonctionnement d'une unité de production ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;
- Objectif Process 9 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIS ;
- Objectif Accompagnement 1 : Savoir accompagner le personnel de production dans la réalisation de ses tâches ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
77 heures (Ecole de formation)

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
2 849 € H.T. par apprenant

Délai d'accès :
[1 mois]

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 évents de sécurité ; Utilité et positionnement des vannes de barrage ; Maîtrise de la conduite des installations et initiation à l'aide au maintien opérationnel en lien avec la conformité du produit fabriqué ; Savoir calculer un rendement matière ; Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

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 17 h, 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 R004)

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

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 7 : Intervenir sur un matériel en sécurité ;
- Objectif Environnement 2 : Gérer le déversement accidentel de liquide ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 1 : Expliquer les notions liées à la préparation des matières nécessaires à la production ;
- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 7 : Expliquer le fonctionnement d'une unité de production ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;
- Objectif Process 9 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIS ;
- Objectif Accompagnement 1 : Savoir accompagner le personnel de production dans la réalisation de ses tâches ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
77 heures (Ecole de formation)

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
2 849 € H.T. Par apprenant

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 & 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 & 10 :** 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 11 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

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 17 h, 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 DE PILOTE DÉBUTANT TOUR

DOC-L-FOR-02-23 (R001)

APTITUDE A LA PRISE DE POSTE DE PILOTE DEBUTANT TOUR

Fiche formation Pilote Débutant Tour

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;

MODULE 2 PROCESS

- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 7 : Expliquer le fonctionnement d'une unité de production ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;
- Objectif Process 9 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIS ;
- Objectif Accompagnement 1 : Savoir accompagner le personnel de production dans la réalisation de ses tâches ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

7 semaines réparties en :

63 heures (Ecole de Formation)

+ 182 heures (Tutorat)

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

2 331 € H.T. par apprenant

Délai d'accès :

[1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- A minima le niveau opérateur de production validé

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Être apte à la prise de poste de Pilote débutant Tour

CONTENU DE LA FORMATION

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

- **Jour 1 :** Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 2 :** Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 3 :** Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote
- **Jour 4 :** Evaluation théorique et pratique Module "Séchage par atomisation"

SEMAINES 1 à 2 (6 jours) : Tutorat N°4

- **Jours 5 à 10 (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 3 (2 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 2)

- **Jour 11 :** 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 12 :** 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 3 à 4 (8 jours) : Tutorat N°5

- **Jours 13 à 20 (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 5 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 3)

- **Jour 21 :** 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 22 :** 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 23 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINES 5 à 7 (12 jours) : Tutorat N°6

- **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 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 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

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 1 : Expliquer les notions liées à la préparation des matières nécessaires à la production ;
- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 3 : Connaitre les exigences nécessaires au conditionnement, et expliquer le conditionnement du produit fini conformément aux exigences clients ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 5 : Expliquer l'utilisation d'un atelier de mélange ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;

LA FORMATION EN DETAILS

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

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
1 295 € H.T. 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 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) - Formation Environnement (Gestion des déchets) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 7 :** - 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 17 h, au **05 46 45 45 11,** ou par mail : **innovia.academy@innov-ia.com**

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

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

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

MODULE RECYCLAGE

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
7 heures (Ecole de Formation)

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
259 € H.T. 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 QUALITE / HYGIENE SUR LES SITES DE PRODUCTION

- Hygiène : Connaissance des règles élémentaires d'hygiène à respecter au moment d'accéder et de sortir d'un atelier de production, connaissance des équipements d'hygiène à porter, impact des règles d'hygiène sur les produits fabriqués ;
- 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 ;
- Affichage de sécurité sur un atelier : Identifier les pictogrammes

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 animations)

Une question ou un besoin d'informations ?

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

ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNE HANDICAPÉES

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

FORMATION RECYCLAGE QUALITÉ / HYGIÈNE

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

Fiche formation Qualité / Hygiène

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE RECYCLAGE

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Prix :	Délai d'accès :
7 heures (Ecole de Formation)	Formation en présentiel	259 € H.T. par apprenant	[1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Aucun prérequis

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Comprendre et appliquer les règles de Qualité/hygiène/BPF en vigueur sur nos sites de production.

CONTENU DE LA FORMATION

MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX QUALITE / HYGIENE SUR LES SITES DE PRODUCTION

- Hygiène : Connaissance des règles élémentaires d'hygiène à respecter au moment d'accéder et de sortir d'un atelier de production, connaissance des équipements d'hygiène à porter, impact des règles d'hygiène sur les produits fabriqués ;
- 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 17 h, au **05 46 45 45 11,** ou par mail : **innovia.academy@innov-ia.com**

ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNE HANDICAPÉES

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

FORMATION PERSONNEL INNOV'IA, SERVICES SUPPORTS

DOC-L-FOR-01-72 (R003)

FORMATION QUALITÉ - SÉCURITÉ - PROCESS

Fiche formation Personnel Innov'ia et ses filiales

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
28 heures (Ecole de Formation),

Modalité pédagogique
Formation en présentiel,
Théorique et pratique

Prix :
1036 € 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) : SÉCURITÉ et ENVIRONNEMENT :

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

Jour 2 (7h) : QUALITÉ 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 des denrées alimentaires ;
- Les Bonnes Pratiques de Fabrication.

Jours 3 & 4 (14h) : PROCÉDÉS de FABRICATION :

- Décrire l'intérêt des poudres et le principe de base du séchage par atomisation ;
- Décrire les principes généraux de la pulvérisation haute pression et de la pulvérisation bi-fluide ;
- Décrire les différents types de recyclage des fines et expliquer leur intérêt dans le process, comprendre et expliquer les différents rôles du vibro-fluidiseur ;
- Distinguer les différents composants d'un lit d'air fluidisé et expliquer leur impact sur le choix du process appliqué sur le lit d'air fluidisé ;
- Décrire les différentes étapes du processus de nettoyage de l'installation ;
- Décrire le fonctionnement général de l'atelier PDIL, de ses matériels, circuits et étapes de production ;
- Décrire le fonctionnement de base de la pompe haute pression et de sa pompe de gavage ;
- Décrire le fonctionnement de base de l'homogénéisation ;
- Décrire le fonctionnement de l'échangeur en ligne et expliquer sa finalité dans le process ;
- Décrire le fonctionnement des doubles enveloppes chaudes et froides ;
- Décrire le fonctionnement du système de co-injection.

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@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

- Sécurité 5 : Utiliser un chariot automoteur gerbeur à conducteur accompagnant en sécurité
  - S5-1 : Connaitre et appliquer le cadre réglementaire et les règles de sécurité liées à la conduite d'un chariot automoteur gerbeur à conducteur accompagnant (R.485).
  - S5-2 : Identifier et utiliser les différents composants d'un chariot automoteur gerbeur à conducteur accompagnant, et comprendre les éléments / pratiques pouvant impacter la stabilité d'un gerbeur.
  - S5-3 : Interpréter la plaque de charge d'un gerbeur et déterminer les limites de manœuvres réalisables.
  - S5-4 : Conduire un chariot automoteur gerbeur à conducteur accompagnant et exécuter les manœuvres référencées dans la recommandation R.485 applicables sur le site de production.

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :	Modalité pédagogique	Nbr d'apprenants :	Prix :	Délai d'accès :
7 heures	Formation en présentiel	Min. 2 ; max. 6	259 € 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-JOURNEE - FORMATION THEORIQUE 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 règlementation 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-JOURNEE – 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@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.

FORMATION PERSONNEL INNOV'IA, AUTRE QUE PRODUCTION
DOC-L-FOR-01-79 (R-002)

ESSENTIELS QUALITÉ / SÉCURITÉ / PROCESS - Version 2 j

Fiche formation Personnel Innov'ia et ses filiales

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
14 heures (Ecole de Formation) en 1 journée

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

QUALITE et HYGIENE (3,5h) :

- 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 ;
- Les BPF pharmaceutiques

SECURITE et ENVIRONNEMENT (3,5h) :

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

JOUR 2

PROCESS (5h) :

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

Travaux Pratiques Séchage par atomisation (2h) :

- 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 une unité pilote

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@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 PERSONNEL INNOV'IA, SERVICES SUPPORTS

DOC-L-FOR-01-72 (R003)

FORMATION QUALITÉ & SÉCURITÉ

Fiche formation Personnel Innov'ia et ses filiales

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 6 : Expliquer le fonctionnement de l'atelier PDIL ;
- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
28 heures (Ecole de Formation),

Modalité pédagogique
Formation en présentiel,
Théorique et pratique

Prix :
1036 € 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) : SÉCURITÉ et ENVIRONNEMENT :

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

Jour 2 (7h) : QUALITÉ 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 des denrées alimentaires ;
- Les Bonnes Pratiques de Fabrication.

Jours 3 & 4 (14h) : PROCÉDÉS de FABRICATION :

- Décrire l'intérêt des poudres et le principe de base du séchage par atomisation ;
- Décrire les principes généraux de la pulvérisation haute pression et de la pulvérisation bi-fluide ;
- Décrire les différents types de recyclage des fines et expliquer leur intérêt dans le process, comprendre et expliquer les différents rôles du vibro-fluidiseur ;
- Distinguer les différents composants d'un lit d'air fluidisé et expliquer leur impact sur le choix du process appliqué sur le lit d'air fluidisé ;
- Décrire les différentes étapes du processus de nettoyage de l'installation ;
- Décrire le fonctionnement général de l'atelier PDIL, de ses matériels, circuits et étapes de production ;
- Décrire le fonctionnement de base de la pompe haute pression et de sa pompe de gavage ;
- Décrire le fonctionnement de base de l'homogénéisation ;
- Décrire le fonctionnement de l'échangeur en ligne et expliquer sa finalité dans le process ;
- Décrire le fonctionnement des doubles enveloppes chaudes et froides ;
- Décrire le fonctionnement du système de co-injection.

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@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 PERSONNEL INNOV'IA, AUTRE QUE PRODUCTION
DOC-L-FOR-01-71 (R004)

ESSENTIELS QUALITÉ / SÉCURITÉ / PROCESS

Fiche formation Personnel Innov'ia et ses filiales

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 8 : Expliquer les notions théoriques liées au séchage par atomisation ;

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 :

- 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 :

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@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 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

MODULE 1 SÉCURITÉ

- Objectif Sécurité 1 : Connaitre les règles de sécurité et la notion d'accidentologie ;
- Objectif Sécurité 2 : Connaitre la notion de risque chimique et les informations liées ;
- Objectif Sécurité 3 : connaitre les EPI, leurs rôles et leur utilisation ;
- Objectif Sécurité 4 : Identifier et connaitre les affichages de sécurité sur un atelier ;
- Objectif Sécurité 6 : Identifier et connaitre le rôle des différents organes de sécurité ;
- Objectif Environnement 1 : Gérer le tri des déchets ;

MODULE 2 QUALITÉ

- Objectif Qualité 1 : Connaitre la notion de démarche qualité et ses implications ;
- Objectif Qualité 2 : Connaitre les règles d'hygiène associées à notre activité, les obligations associées et les conséquences possibles ;
- Objectif Qualité 3 : Connaitre et appliquer les règles de sécurité des denrées alimentaires ;
- Objectif Qualité 4 : Connaitre et appliquer les règles de food/feed defense ;
- Objectif Qualité 5 : Connaitre les exigences liées aux bonnes pratiques de fabrication pharmaceutique ;

MODULE 3 PROCESS

- Objectif Process 1 : Expliquer les notions liées à la préparation des matières nécessaires à la production ;
- Objectif Process 2 : Expliquer le rôle du matériel assurant le fonctionnement d'une installation de production ;
- Objectif Process 3 : Connaitre les exigences nécessaires au conditionnement, et expliquer le conditionnement du produit fini conformément aux exigences clients ;
- Objectif Process 4 : Expliquer le nettoyage d'une installation et les règles associées ;
- Objectif Process 7 : Expliquer le fonctionnement d'une unité de production ;

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :
28 heures (Ecole de formation)
+ 112h de tutorat

Modalité pédagogique
Formation en présentiel

Prix :
1036 € 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) :

- **Jours 1 à 5 :** Période de 5 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent ;

SEMAINE 2 (2 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 ; Gestion des déchets ;
- **Jour 7 :** 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 8 à 10 (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 3 (5 jours):

- **Jour 11 :** 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 (3,5h) ;
- **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 (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 4 (5 jours) :

- **Jours 16 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 17 h, au **05 46 45 45 11,** ou par mail : **innovia.academy@innov-ia.com**

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES HANDICAPEES

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