

PILOTE D'INSTALLATIONS AUTOMATISÉES DE L'INDUSTRIE DU BÉTON

Le pilote d'installations automatisées de l'Industrie du Béton assure de façon autonome le fonctionnement d'une ligne de production automatisée ou semi-automatique dans le respect des règles de sécurité, des procédures qualités et des objectifs qualitatifs et quantitatifs.

Il effectue des diagnostics liés aux dysfonctionnements de la ligne de production, et joue un rôle de surveillance relevant de la maintenance de premier niveau. Il participe aux changements de fabrication, et intervient sur les réglages en cas de dérive du cycle ou s'il détecte des défauts sur les produits.



PUBLIC CIBLE

- Agent en poste ou en reconversion



PRÉREQUIS

Être titulaire d'une habilitation électrique correspondante



VOIES D'ACCÈS

- Parcours de formation continue
- Contrat de professionnalisation
- VAE



MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation en présentiel (apports théoriques, exercices pratiques, études de cas, etc.) ou distanciel (autoformation, apports théoriques, suivi et accompagnement pédagogique du stagiaire par l'organisme de formation)



MODALITÉS D'ÉVALUATION ET D'OBTENTION

- **Évaluation du CQP :**
 - Par l'organisme de formation : évaluations intermédiaire et finale sous forme de QCM
 - Par le tuteur : évaluations intermédiaires et finale selon une grille d'évaluation à partir du référentiel d'activités et de compétences applicable
 - Par le jury : évaluation du Dossier Descriptif des Activités (DDA) et soutenance orale
- **Obtention du CQP :**
 - Si la moyenne générale est supérieure ou égale à 12/20
 - Si chaque note globale par bloc de compétence est supérieure ou égale à 10/20

Les compétences

Durée de la formation

Suivre l'intégralité du CQP

Le parcours de formation préparant au CQP Pilote d'Installations Automatisées de l'Industrie du Béton est composé de 4 modules certifiants permettant d'acquérir la totalité des compétences de chacun de ces blocs.

210 heures

réparties sur 9 mois
maximum pour le cycle
complet.

La préfabrication du béton

Exécuter le programme et les changements de fabrication // Superviser les réglages des équipements de son unité de production // S'assurer du bon approvisionnement des matières premières, des stocks de consommables pour son unité de fabrication // Veiller à l'application par les personnes internes et externes des consignes et dispositions en matière de prévention et sécurité et ce, dans son périmètre d'activité // Évaluer les risques sur l'unité de fabrication et participer à l'analyse d'accidents ou de presque accidents // Veiller à l'application par les personnels des consignes en matière d'environnement // Appliquer et faire appliquer au sein de son équipe les dispositions relatives aux normes et règlements en vigueur dans l'entreprise (Marquage CE, NF,...) // Effectuer et s'assurer de la bonne exécution par son équipe des contrôles de fabrication (produits et processus) // Chercher à résoudre dès qu'il en a connaissance, les problèmes liés aux produits non-conformes et participe à l'amélioration continue en lien avec le service Qualité.

63 heures**L'entretien courant d'une installation de production de l'Industrie du Béton**

Organiser et contrôler les programmes de nettoyage et de rangement des postes de travail // Vérifier le bon état de marche des équipements de son unité de production // Détecter et résoudre éventuellement, ou évaluer et informer des aléas de production // Localiser une panne ou un dysfonctionnement sur les équipements de son unité de fabrication.

21 heures**La maintenance d'installations automatisées de l'Industrie du Béton***

Maintenir les installations de production en bon état de fonctionnement.

42 heures**Le pilotage d'une installation automatisée de l'Industrie du Béton***

Saisir sur un pupitre de commande les informations permettant d'exécuter le programme de fabrication // Contrôler, huiler, et mettre au point les outillages de la machine // Mettre en marche l'installation après s'être assuré des conditions de mise en sécurité et selon les procédures // Surveiller l'installation et le déroulement des opérations // Appliquer les consignes Qualité selon le dossier de fabrication // Appliquer les procédures d'autocontrôle et évaluer la conformité du produit (état frais, état durci) // Utiliser les instruments de base du contrôle qualité (dimensionnement produit) // Analyser les défauts constatés sur les produits et en déduire les causes // Détecter les produits non conformes et les isoler selon les procédures en vigueur.

49 heures**Séquences complémentaires – préparation et validation**

Accueil // Préparation à la validation écrite // Préparation à la validation orale // Évaluations (intermédiaire et finale) // Validation par le Jury.

35 heures

* *Prérequis : être titulaire d'une habilitation électrique correspondante.*