Titre Professionnel Conducteur d'équipements agroalimentaires

Production - Performance Industrielle

22/11/2026

Public et prérequis

- Formation ouverte à tous.
- Savoir lire, écrire et compter.
- Niveau fin de 3ème avec première expérience en milieu industriel.

Les objectifs

A l'issue de la formation, l'apprenant sera capable :

- Appliquer et respecter les bonnes pratiques d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits à traiter
- Préparer un équipement agroalimentaire en fonction des spécifications des productions agroalimentaires
- Approvisionner un équipement agroalimentaire en matières premières, en ingrédients, en consommables et en contenants
- Démarrer, régler, arrêter et redémarrer un équipement agroalimentaire
- Réaliser les opérations de production agroalimentaire et contrôler les paramètres du process
- Contrôler les productions issues d'un équipement agroalimentaire
- Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau d'un équipement agroalimentaire
- Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire
- Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production agroalimentaire

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, et de mises en situation

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

Programme

Préparer sa production

- Microbiologie appliquée (Microbiologie appliquée, Qu'est-ce qu'un microbe ?, Définition de contamination, Différentes catégories de microbes, Ou trouve-t-on les microbes ?, Pouvoir de prolifération des microbes, Facteurs de développement des microbes, Facteurs de lutte contre la contamination et prolifération microbienne, Origines possibles des contaminations microbiologiques, Maitrise de la microbiologie dans un process alimentaire)
- Connaissance des denrées alimentaires (Denrées alimentaires, Denrée d'origine végétale, Caractéristiques, Process de transformation, Mélanges, Homogénéisation, Différents traitements des denrées alimentaires, Les

CENTRES DE FORMATION

Lille, Boulogne, Hénin-Beaumont, Valenciennes, Maubeuge, Cambrai, St-Omer, Calais, Béthune

DURÉE DE LA FORMATION

70 jours

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + afpi

• 1300 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 750 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

10 CENTRES
dans le Nord Pas-de-Calais situés au coeur des bassins industriels et d'emploi

différents modes de conservation, Application dans les entreprises agroalimentaires)
- Hygiène / HACCP (Contexte réglementaire, Qualité hygiénique des denrées alimentaires, Rappels de microbiologie, Causes possibles d'un manque d'hygiène, Conséquences d'un manque d'hygiène, Maitrise de l'hygiène en industrie et sécurité alimentaire)
- Recyclage des déchets (La législation, La responsabilité élargie des producteurs, La classification des déchets, Les administration et organismes impliqués dans la gestion des déchets, Les filières de traitement et les couts)

Démarrer et arrêter la production

- Préparation à la conduite d'installations automatisées (Check des paramètres sécurité, Check des paramètres de production, Lecture des dossiers de lots, Préparation matières, composants)
- Les opérations de pesée (Qualité et sécurité au cours des opérations de pesée, Organisation d'une centrale de pesée, Matériel de pesée)
- Démarrer et arrêter une installation automatisée (Réglages et mise au point du process, Analyse et réactivité en cas d'écart, Réactivité face à des situations anormales, non gammées et provoquées en appliquant les procédures prévues)
- Changement de formats (Les notions du changement de format et SMED, Les étapes du changement de format)
- Conduire le système de production
- Amélioration continue (Les origines du LEAN, Les indicateurs de production : TRS, leadtime, BPC, suivi des temps opérationnels, productivité, coûts de destruction, Le concept de fabrication en flux tendus, Les outils utilisés dans l'organisation et l'optimisation de la production)
- Conduite d'installations automatisées (Suivi des documents de production, d'assurance qualité, Conduite des équipements, suivi des chronologies, Contrôle qualité et enregistrement, Etude technique du moyen)

Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions

- Le savoir mécanique (Interprétation d'une chaine cinématique, Métrologie, Applications à partir de mode opératoire de réglage, Les opérations de maintenance 1er niveau spécifiques aux équipements mécaniques)
- Le savoir électricité (La norme NF C 18-510, Les principaux organes électriques, Conduite à tenir en cas d'incident)
- Le savoir pneumatique / hydraulique (L'air comprimé et l'huile en tant qu'énergie, Traitement d'air, de l'huile, réglages, Les actionneurs, Les pré-actionneurs, principaux types de distributeur)
- Le savoir automatismes / régulation (Structure d'un SAP, Chaines d'acquisition de données et de commande, Notion sur le Grafcet / PID)
- Maintenance de niveau 1 (Rôle de la maintenance et les différents niveaux, Les opérations de maintenance sur process, Les actions de maintenance de niveau, La transmission de l'information relative aux défauts constatés, Utilisation et renseignement des différents documents)

Appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et environnement

- Qualité (Qu'est-ce que la qualité, Les étapes de la qualité, Le standard documentaire)
- Risques chimiques (Identification des risques, Se prémunir des risques)
- Les Bonnes Pratiques de Fabrication (Hygiène (les procédures incontournables et les accessoires, Sécurité, Réagir aux dérives constatées, Gestion des nuisibles, Proposer des solutions adaptées)
- Sécurité (Ergonomie et manutention, Sécurité du matériel, Risque machine, risques liés à l'ajout d'un matériel, Risques Chimiques, les zones et le risque ATEX, Le bon comportement, Sécurité interventions machines, Le Change-Control)

- SMI (Le management de la sécurité et les standards documentaires, Les exigences qualités en conditions de production, Comprendre l'intérêt des procédures

Communiquer et traiter les informations relatives à la production

- Bureautique (Environnement Windows, Outils bureautiques, Création de documents de type)
- Cohésion d'équipe (Organiser son poste de travail, Comprendre, exploiter et transmettre des consignes, Réaliser pas à pas des instructions précises, Signaler un dysfonctionnement à l'oral et à l'écrit)

Le fonctionnement de l'entreprise, les actions d'amélioration

- Gestion et organisation de production (Esprit d'entreprise, Rôle et missions d'un opérateur de fabrication, Position de l'opérateur de fabrication dans l'organisation de l'atelier et de l'entreprise)
- Méthodologie de résolution de problème Type 8D (Outils et méthodes, Constitution du groupe de travail, La démarche, Prise de décisions, Mise en œuvre, Intégration du Retour d'Expérience)

Préparation à l'examen

- Réalisation des Évaluations en Cours de Formation
- Aide à la rédaction du Dossier Professionnel
- Mises en situation

Techniques de recherches d'Emploi

- Construire un CV performant
- La lettre de motivation
- Les différents entretiens
- Stratégie de recherche de stage/d'emploi

Examen

Modalité d’évaluation

- Mises en situations professionnelles
- Attestation
- Passage de l'examen du titre professionnel
- Certification suivant le référentiel du titre professionnel "Conducteur d'équipement agroalimentaire " (si réussite aux épreuves)

Suivi de la formation

Le suivi de l’exécution de l’action se fait par :

- L’émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- Fiche d’évaluation de stage

Taux de réussite à l'examen en 2025: 100 %

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3