


 POLE FORMATION Provence-Alpes-Côte d'Azur LA FABRIQUE DE L'AVENIR 	FICHE MODULE	Référence : DO107 – Fiche module – V02	
		Edition 01 – du 31/05/2018	
	Maintenance niveau 1	Page 1 sur 2	
		Référence	MMA-1015

Objectif(s) Pédagogique(s) (être capable de)	<ul style="list-style-type: none"> • Apporter les connaissances nécessaires pour assurer un niveau de 1ère maintenance efficace • Décrire les éléments et le fonctionnement d'un poste automatisé • Utiliser le vocabulaire approprié • Exploiter les différents cycles de production • Décrire le dysfonctionnement • Diagnostiquer certains types de pannes et les corriger
Pré-requis (& niveau si nécessaire)	<ul style="list-style-type: none"> • Agents de maintenance ou de production chargés d'effectuer des opérations de maintenance de 1^{er} niveau
Points clés du module	<p>Points clefs de la formation</p> <p>Approche des technologies (électrique, pneumatique, hydraulique, automatisme)</p> <p>Modifications de réglages</p> <p>Procédure de mise en hors service</p> <p>Méthode de dépannage et action corrective</p> <p>Intervention 1^{er} niveau</p> <p>Procédure de remise en route, compte rendu</p> <p>Théorie</p> <p>Transformation de mouvements</p> <p>Rappels de base sur les éléments mécaniques permettant la transmission de mouvement et étude des différents composants permettant la transformation de mouvements.</p> <hr/> <p>Pratique</p> <p>Maintenance corrective :</p> <p>Analyse de défaut</p> <ul style="list-style-type: none"> - Constat de défaut : vibrations, chocs, température, bruits anormaux, traces d'usure, absence de mouvement - Causes probables - Vérifications <p>Dépannage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des consignes de sécurité, - Etre prêt à intervenir, - Savoir où intervenir, - Savoir comment intervenir, - Contrôle du produit fini après dépannage.

 	FICHE MODULE	Référence : DO107 – Fiche module – V02	
	Maintenance niveau 1	Edition 01 – du 31/05/2018	
Page 2 sur 2		Référence	MMA-1015

	<p><u>Maintenance préventive :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Inventaire des composants à surveiller, - Liste des points clés, - Définir les défauts possibles, - Intervenir avant la panne, - Contrôle régulier du produit fini.
	<p><u>Méthode pédagogique :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 25% de théorie. - 75% de travaux pratiques.
	<p><u>Ressources:</u></p> <p>Les travaux pratiques seront réalisés sur le matériel de production de l'entreprise.</p>
	<p><u>Modalités d'évaluation d'atteinte des objectifs de la formation</u></p> <p>Exercices et questionnements du formateur en cours de module, pour mesurer l'acquisition des connaissances et la progression des apprenants.</p>
	<p><u>Formalisation à l'issue de la formation (diplôme, certificat, attestation...)</u> : Attestation des acquis de la formation</p>
Durée du module	Nombres minimum & maximum de stagiaires
2 jours (14 heures)	2 à 12