

## Titre professionnel Agent de Fabrication Industriel (AFI)



### Objectifs de la Formation

Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels.

Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée.

#### Public et pré-requis :

Public :

Tout public.

Pré-requis :

-Être Agé au minimum de 18 ans,

-Savoir lire et écrire,

**Durée : 315 heures.**

#### Démarche et Méthode pédagogique :

Démarche inductive et déductive en fonction des thèmes du programme.

Sous-groupe en pratique. Méthode affirmative pour la formation théorique générale et active pour la formation pratique.

#### Évaluation :

Contrôle continu : tests techniques, mises en situation.

Épreuve finale sous la supervision d'un jury habilité.

#### Moyens pédagogiques, techniques et d'encadrement mis en œuvre :

Salle de formation, machine de production automatisée, outils de diagnostic

**Formateurs qualifiés :** Professionnels expérimentés dans la conduite et la maintenance des machines automatisées, capables d'accompagner et de superviser les apprenants

#### Organisation :

Alternance entre apprentissages théoriques et pratiques.

Stages en entreprise pour une mise en situation réelle.

#### Suivi de l'action de formation :

Feuilles de présence emmargées par les stagiaires.

Attestation de fin de formation mentionnant les objectifs exprimés de manière opérationnelle, la nature et la durée de l'action.

#### Modalités d'appréciation de la formation :

Questionnaire d'évaluation de la formation et du formateur.

### Programme de Formation

#### Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels (140 heures)

##### Lecture des documents techniques de fabrication :

Plans de montage, fiches de poste, ordres de fabrication.

Identification des consignes et priorités de fabrication.

##### Préparation de la fabrication :

Vérification des outils, équipements et matières premières.

Mise en place des moyens nécessaires pour la fabrication.

##### Application des règles de sécurité :

Port des équipements de protection individuelle (EPI).

Identification et prévention des risques liés aux machines

##### Optimisation des postes :

Propositions pour améliorer l'ergonomie ou la productivité.

Participation à des démarches qualité (5S, Lean Manufacturing).

#### Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée (175 heures)

##### Conduite des opérations :

Assemblage, montage ou transformation des pièces.

Réalisation d'opérations simples ou semi-automatisées.

Respect des cadences et des délais de production.

##### Contrôle qualité en cours de production :

Vérification des dimensions, poids et aspects des pièces produites.

Identification et signalement des défauts ou anomalies.

Utilisation des outils de mesure et de contrôle (pieds à coulisse, micromètres).

##### Maintenance de premier niveau :

Nettoyage des postes et équipements.

Intervention pour des réglages mineurs.

##### Optimisation des postes :

Propositions pour améliorer l'ergonomie ou la productivité.

Participation à des démarches qualité (5S, Lean Manufacturing).

##### Gestion des incidents :

Identification des dysfonctionnements récurrents.

Transmission des informations aux équipes de maintenance.