

**FORMATION PRÉALABLE D'INTÉGRATION À LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION
TOURS/LAFs/MÉLANGEUR**

**ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT, puis CONFIRMÉ TOUR
(Avec Formation Gerbeur et Habilitation électrique)**

**APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION SUR LES
ATELIERS TOUR / MÉLANGEUR
EVOLUTIF PILOTE DEBUTANT PUIS CONFIRME TOUR**

**Fiche formation Opérateur de production TOURS / LAFs / Mélangeur
(Parcours Triple, niveaux 1,2 et 3)**

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Maîtriser les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote confirmé Tours (Missions sécurité 1 à 8 et environnement 1&2)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote confirmé Tours (Missions Qualité 1 à 8) en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur pouvant évoluer à Pilote confirmé Tour (Missions Process 1 à 28)

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

179 heures (Ecole de Formation)
+ 7h de formation à la conduite des
gerbeurs électriques R485 cat 2 (par
session de 5 stagiaires minimum)
+ 10,5 h de formation
Habilitation électrique BE Manoeuvre
(Par session de 5 stagiaires minimum)
+ 1169,03 heures (Tutorat)

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

6 623 € H.T. + 160 € H.T. (formation à la
conduite des gerbeurs électriques R485 cat
2) + 250 € H.T. (Habilitation électrique)

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 évolutif au poste de Pilote débutant, puis confirmé Tour

CONTENU DE LA FORMATION

SEMAINE 1 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS/LAFs/MÉLANGEUR

- **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)
- **Jour 2** : Formation Environnement (Gestion des déchets) - Qualité (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 3 & 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, 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 5** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINES 2 à 4 (15 jours) : Tutorat Opérateur de production

- **Jours 6 à 20 (Tutorat)** : Période de 15 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté dont **3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur" en situation de travail**

SEMAINE 5 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 1)

- **Jour 21** : Formation Sécurité (Maîtrise du masque ventilé) + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 22** : Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 23** : Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote
- **Jour 24** : Evaluation théorique et pratique Module "Séchage par atomisation"

SEMAINES 5 à 7 (11 jours) : Tutorat Pilote débutant Tours N°1

- **Jours 25 à 35 (Tutorat)** : Période de 16 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 8 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 2)

- **Jour 36** : 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 37** : 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)
- **Jour 38** : 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 39** : 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 40** : Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINES 9 à 11 (15 jours) : Tutorat Pilote débutant Tours N°2

- **Jours 41 à 55 (Tutorat)** : Période de 9 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** et **1 journée de formation externe** : "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 - expérimenté"

SEMAINES 12 à 21 (50 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°1

- **Jours 56 à 105 (Tutorat)** : Période de 48 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart

SEMAINE 22 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE CONFIRMÉ TOURS (Partie 1)

- € **Jour 106** : 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 107** : Formation Sécurité (Connaissance des notions de maîtrise des Atmosphères explosives (ATEX)) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- € **Jour 108** : Formation Qualité (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)
- € **Jour 109** : 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 110** : 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) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)

SEMAINES 23 à 30 (40 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°2

- **Jours 111 à 150 (Tutorat) :** Période de 40 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart

SEMAINE 31 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE PILOTE CONFIRME TOURS (Partie 2)

- € **Jour 151 :** Formation Process (Connaissance du fonctionnement des périphériques) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- € **Jours 152 et 153 :** 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 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)
- € **Jour 154 :** 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 155 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation théorique

SEMAINE 32 (3 jours et 1/2) :

- € **Jour 156 :** Formation Accompagnement N°2 (Accompagnement du pilote débutant dans sa tâche, en faisant respecter les bonnes pratiques de fabrication) 1/2 journée en salle et 1/2 journée en situation sur le terrain
- € **Jour 157 :** 4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote confirmé Tours" en situation de travail
- **1,5 journée de formation externe :** "Habilitation électrique BE Manoeuvre"

SEMAINES 32 à 39 (40 jours) : Tutorat Pilote confirmé Tours N°3

- **Jours 158 à 197 :** Période de 40 jours de stage en situation de travail avec l'appui d'un tuteur référent formé par CAPSULAE de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté et/ou du Chef de Quart dont **4h dédiées à l'évaluation pratique complète "Pilote confirmé 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
- Formation externe théorique et pratique "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 - expérimenté"
- Formation externe théorique et pratique "Habilitation électrique initiale : BE manœuvre - Réarmements de protections"

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)
- Autorisation de conduite de gerbeurs électriques délivrés par le service Sécurité
- 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@innovia.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

ÉVOLUTIF PILOTE DÉBUTANT TOUR (Avec Formation Gerbeur)

APTITUDE A LA PRISE DE POSTE D'OPÉRATEUR DE PRODUCTION SUR LES ATELIERS TOUR EVOLUTIF PILOTE DEBUTANT TOUR

Fiche formation Opérateur de production TOURS
(Parcours double, niveau 1 et 2)

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Maîtriser les règles de sécurité/environnement du métier de Pilote débutant Tours (Missions sécurité 1 à 6 et environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier de Pilote débutant Tours (Missions Qualité 1 à 6) en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours pouvant évoluer à Pilote débutant Tour (Missions Process 1 à 20)

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

84 heures (Ecole de Formation)
Dont 7 heures formation à la conduite
de gerbeur R485.cat2
+ 210 heures (Tutorat)

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

3108 € H.T.

Délai d'accès : [1 mois]

A QUI S'ADRESSE CETTE FORMATION ?

Prérequis :

- Le service recrutement sélectionne le besoin.

Résultats attendus à l'issue de la formation :

Être apte à la prise de poste d'opérateur de production Tours évolutif au poste de Pilote débutant Tour.

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 CIPECMA de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 2 (5 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE OPÉRATEUR DE PRODUCTION TOURS.

- **Jour 6 :** Formation Sécurité (Règles d'or et situations à risques ; Risques chimiques (1er niveau) ; Port des EPI (1er niveau) dont port+entretien du masque ventilé ; Risques matériels ; Organes de sécurité) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets).
- **Jour 7 :** Formation Environnement (Gestion des déchets) - Qualité (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 à 4 (10 jours) : Tutorat N°1

- **Jours 11 à 20 (Tutorat) :** Période de 10 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CIPECMA de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté dont **3h dédiées à l'évaluation pratique complète "Opérateur de production Tours » en situation de travail.**

SEMAINE 5 (3 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 1)

- **Jour 21 :** Formation Sécurité + Formation Process (Remontage de l'installation et Poste PDIL)
- **Jour 22 :** Formation théorique au séchage par atomisation
- **Jour 23 :** Travaux pratiques sur Tour de séchage pilote.

SEMAINES 5 à 6 (7 jours) : Tutorat N°2

INNOV'IA ACADEMY – SAS CAPSULAE – 442 472 759 00038 – Numéro NDA 75170259917

- **Jours 24 à 30 (Tutorat) :** Période de 6 jours de stage en situation de travail avec un tuteur référent formé par CIPECMA de niveau minimal Pilote de production Tour expérimenté

SEMAINE 7 (4 jours) : MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX DU POSTE DE PILOTE DÉBUTANT TOUR (Partie 2)

- **Jour 31 :** Formation Process (Connaissance de base des échangeurs ; Connaissance du principe général de la pulvérisation HP et buse bifluide ; Connaissance du fonctionnement général de l'atelier PDIS, de ses différents matériels et circuits et des réglages de base du doseur) .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)
- **Jour 32 :** 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 33 :** Accompagnement N°1 de l'opérateur de production dans sa tâche, en faisant respecter les bonnes pratiques de fabrication) / ½ journée en salle et ½ journée en situation sur le terrain
- **Jour 34 :** Préparation à l'évaluation théorique et pratique + Evaluation.

SEMAINES 8 à 9 (8 jours) : Tutorat N°3

- **Jours 35 à 41 (Tutorat) :** Période de 7 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**
- **1 journée de formation :** "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 "

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
- Formation théorique et pratique "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2 "

Suivi de l'exécution et évaluation des résultats du programme

- Attestation de présence et de réalisation.
- Évaluation de la satisfaction apprenant et manager (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)
- Autorisation de conduite de gerbeurs électriques délivré par le service Sécurité
- 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@innovia.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
(sans Formation Gerbeur)**

**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

- Maîtriser les règles de sécurité/environnement du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur (Missions Sécurité 1 à 6 et Environnement 1)
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier d'opérateur de production Tours/LAFS/Mélangeur (Missions Qualité 1 à 6) en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques
- Maîtriser les fondamentaux techniques du métier d'opérateur de production Tours/LAFs/Mélangeur en lien avec les postes de travail (Missions Process 1 à 9)

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

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

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

1 820 € H.T.
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) / Mise en situation sur le terrain (études de cas concrets)
- **Jour 7** : Formation Environnement (Gestion des déchets) - Qualité (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
- Formation externe théorique et pratique "Avis d'aptitude à la conduite d'un chariot de manutention automoteur gerbeur à conducteur accompagnant R485 cat 2- expérimenté"

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)
- Autorisation de conduite de gerbeurs électriques délivrés par le service Sécurité

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@innovia.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.

CONNAISSANCE DU METIER D'INNOV'IA et des procédés

Fiche formation Personnel Innov'ia et ses filiales

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- S'approprier les règles de sécurité/environnement du métier, et la sécurité des procédés de production d'Innov'ia et ses filiales.
- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF du métier en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques.
- Connaître les fondamentaux techniques du métier technique d'Innov'ia (Tours/LAFs/Mélangeur), et des périphériques, pouvant aider à la compréhension des métiers.

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

35 heures (Ecole de Formation), en 5 jours

Modalité pédagogique

Formation en présentiel,
Théorique et pratique

Prix :

1295 € H.T.
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

Jour1 (7h) : SECURITE et ENVIRONNEMENT :

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

Jour2 (7h) : QUALITE 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 Alimentaire ;
- Les Bonnes Pratiques de Fabrication.

Jour 3 (7h) : PRODUIT/ PROCEDE et TRANSITION VITREUSE :

- Les matières techniques et ingrédients : Grandes familles, Glucides, lipides, protéines
- Les produits et actifs : enzymes ; produits hygroscopiques ; arômes et huiles essentielles, les colorants.
- Transition vitreuse :
 - Définition ;
 - Mesure ;
 - Propriétés thermoplastiques ;
 - Exemples types ;
 - Conséquences sur le séchage et propriété des poudres.

Jour 4 (7h) : Travaux Pratiques Séchage par atomisation :

- Mise en solution d'une recette, avec calcul de masses et intégration des caractéristiques physico-chimiques de chaque matière première.
- Passage sur homogénéisateur, avec caractérisation laboratoire de l'émulsion
- Démarrage d'installation, suivi et modification des paramètres pour obtention d'une poudre répondant aux spécifications qualité.

- Arrêt de l'installation, calcul de rendement matière, caractérisation poudre finie.
- Nettoyage de l'installation.

Jour 5 (7h) : Travaux Pratiques Lit d'Air Fluidisé :

- Mise en œuvre d'une poudre fine, étude du procédé d'agglomération par voie humide.
- Démarrage d'installation, suivi et modification des paramètres pour l'obtention d'une poudre répondant aux spécifications qualité.
- Arrêt de l'installation, calcul de rendement matière, caractérisation poudre obtenue.
- Nettoyage de l'installation.

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 quizz préalable à la formation et un quizz 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@innovia.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.

RESPECT DES REGLES DE SECURITE ET ENVIRONNEMENTALES SUR LES SITES DE PRODUCTION

Fiche formation Sécurité / Environnement

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Acquérir et respecter les règles de Sécurité et environnementales en vigueur sur les sites d'INNOV'IA et ses filiales.

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

3,5 heures (Ecole de Formation)

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

129,5 € H.T.

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 sécurité et environnementales en vigueur sur les sites d'INNOV'IA et ses filiales.

CONTENU DE LA FORMATION

MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX SÉCURITÉ / ENVIRONNEMENT SUR LES SITES DE PRODUCTION

- Les 5 règles d'or : Présentation et explication des 5 règles d'or de sécurité en vigueur dans l'entreprise ;
- Équipements de Protection Individuelle (EPI) : Connaissance des EPI à porter sur les sites de production et autres, en fonction des situations et des dangers associés ;
- Risque Chimique : Connaissance de la notion de risque chimique, présentation et explication des pictogrammes réglementaires ainsi que des règles à respecter ;
- Sécurité incendie : les protections existantes et la procédure en cas de départ de feu.
- Atmosphère Explosive : explication de ce qu'est une atmosphère explosive et des règles de base à appliquer ;
- Gestion des déchets : Connaissance des règles de gestion des déchets en place sur les sites de production ;

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 (sous forme de quizz initial)

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@innovia.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.

RESPECT DES REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE ALIMENTAIRE SUR LES SITES INNOV'IA et filiales.

Fiche formation Qualité / Hygiène

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Acquérir et respecter les règles de Qualité/hygiène/BPF en vigueur sur nos sites de production, en accord avec nos certifications ISO 22000, FAMI-QS et pharmaceutiques.

LA FORMATION EN DETAILS

Durée :

3,5 heures (Ecole de Formation)

Modalité pédagogique

Formation en présentiel

Prix :

129,5 € H.T.

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 les sites d'INNOV'IA et ses filiales.

CONTENU DE LA FORMATION

MAÎTRISER LES FONDAMENTAUX QUALITE / HYGIENE SUR LES SITES DE PRODUCTION

- Définitions et enjeux de la qualité ;
- 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 ;
- 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 ;
- Bonnes Pratiques de Fabrication : 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 (sous la forme d'un quizz initial)

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