

Maintenance et exploitation avancée des commandes d'axes haute performance, associées aux métiers industriels

CATEGORIE : C

Vue d'ensemble

Domaine(s) d'activité professionnel dans lequel(s) est utilisé la certification :

- Transverse :
- **Industrie manufacturière et notamment process industriels**
 - **Production et distribution d'électricité - gestion de réseau**
 - **Construction - génie électrique**

Code(s) NAF : **43.22A**, **43.21A**, **35.13Z**, **35.12Z**,
29.10Z, **27.12Z**, **24.20Z**, **22.22Z**,
21.20Z, **20.14Z**, **20.13B**, **10.85Z**,
10.84Z, **43.29A**

Code(s) NSF : **200s**, **201n**, **201s**

Code(s) ROME : —

Formacode : **24454**

Date de création de la certification : **27/06/2012**

Mots clés : **SCHNEIDER**, **PACDRIVE**, **VARIATEUR**,
EXPLOITATION

Identification

Identifiant : **3460**

Version du : **27/03/2018**

Références

Consensus, reconnaissance ou recommandation :

Formalisé :

- **N/A**

Non formalisé :

- **N/A**

Descriptif

Objectifs de l'habilitation/certification

L'objectif de la certification, est de maintenir un système industriel complexe de commande d'axes du type packaging.

Ce variateur haute performance est un dispositif électronique programmable destiné au pilotage de moteurs électrique synchrone par un Template dédié aux applications industrielles, type Packaging, demandant un savoir-faire spécifique. Il permet un pilotage précis et rapide de la mécanique associée, entraînée par ces moteurs, suivant des informations de distance de déplacement, de temps et de vitesse, suivant le Template construit.

Lien avec les certifications professionnelles ou les CQP enregistrés au RNCP

- Aucun lien

Descriptif général des compétences constituant la certification

Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement

Exploiter un servo-variateur

Détecter des améliorations possibles

Réaliser des opérations de maintenance et tester le système

Public visé par la certification

- Chargés d'exploitation
- Chargés de réalisation de travaux de maintenance

Analyser l'état de la commande d'axes à l'aide du logiciel dédié, afin de faciliter la maintenance et les modifications simples

- Personnel de maintenance chargé de modifications simples

Modalités générales

Certification accessible à partir d'une formation d'une durée maximale de 28 heures, décomposée en travaux pratiques. Une évaluation est proposée pour obtenir la certification durant le parcours. Elle est découpée selon les séquences du parcours et suit un référentiel. L'évaluation s'effectue sur des maquettes.

Cette certification nécessite en prérequis des compétences qui peuvent être acquises par la certification "Maintenance et exploitation basique des commandes d'axes haute performance, associées aux métiers industriels" ou par une équivalence de niveau. Dans ce dernier cas, l'équivalence est validée par un questionnaire de prérequis.

Liens avec le développement durable

niveau 1 : Certifications et métiers qui internalisent le développement durable. Les activités et compétences mobilisées mettent en oeuvre des matériaux et produits moins polluants

Valeur ajoutée pour la mobilité professionnelle et l'emploi

Pour l'individu

Reconnaissance au niveau individuel de la spécialisation associée à la commande d'axes sur un matériel technique dédié à des applications industrielles de type packaging
Reconnaissance des pratiques reconnues par les constructeurs de machines au niveau de l'intégration des Servo-variateurs
Sécurisation du parcours/reconnaissance dans un CV des compétences acquises - passerelle possible car matériels utilisés dans différentes industries

Pour l'entité utilisatrice

Meilleure utilisation du matériel -> durée des pannes amoindrie
Augmentation de la productivité des équipements
Augmentation de l'autonomie
Gain de productivité en programmation simple par le développement et l'intégration de fonctions propres au métier
Diminution des risques d'accident
Diminution des besoins énergétiques

Evaluation / certification

Pré-requis

Connaître les bases de la commande d'axes, le positionnement et l'environnement dans lequel le matériel sera installé.

Compétences évaluées

Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement
Exploiter un servo-variateur
Détecter des améliorations possibles
Réaliser des opérations de maintenance et tester le système
Analyser l'état de la commande d'axes à l'aide du logiciel dédié, afin de faciliter la maintenance et les modifications simples

Niveaux délivrés le cas échéant (hors nomenclature des niveaux de formation de 1969)

Pas de niveau spécifique associé à cette certification.

Centre(s) de passage/certification

- Schneider Electric France : le HIVE 35 rue Joseph Monier 92500 Rueil Malmaison
- Schneider Electric France : agence de Lyon 292-312 cours du IIIème millénaire 69800 SAINT PRIEST

La validité est Permanente

Possibilité de certification partielle : non
Matérialisation officielle de la certification :
Certificat de compétence nominatif et numéroté

Plus d'informations

Statistiques

Présente certification : 60 stagiaires en 2 ans

Autres sources d'information

www.schneider-electric.fr

www.schneider-electric.fr/formation