

Maintien en condition opérationnelle d'un automate programmable

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

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

Code(s) ROME : —

Formacode : **24454**

Date de création de la certification : **01/03/2013**

Mots clés : **M340**, **MAINTENANCE**, **AUTOMATE**,
SCHNEIDER

Identification

Identifiant : **3463**

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 savoir maintenir et réparer une application développée sur un PLC à l'aide du ou des logiciels appropriés.

La certification permet également à l'apprenant de programmer des fonctions simples (modification) et sans fonction métier, répondant à un cahier des charges.

Un Automate Programmable Industriel (PLC) est un dispositif électronique programmable destiné à la commande de processus industriels par un traitement séquentiel et algorithmique. Il envoie des ordres vers les préactionneurs à partir de données d'entrées, de consignes et d'un programme d'exécution

Lien avec les certifications professionnelles ou les CQP enregistrés au RNCP

- Aucun lien

Descriptif général des compétences constituant la certification

Diagnostiquer l'état et les dysfonctionnements des différentes cartes d'une configuration PLC

Charger le programme depuis le PC et relancer le PLC suite au transfert sans utiliser l'outil de programmation

Rechercher et réparer un défaut présent dans le système

Retrouver dans le programme fourni, les emplacements des variables

Public visé par la certification

- Technicien ou ingénieur en bureaux d'études
- Chargés d'études et programmeurs -

Modifier une application existante par rapport à un cahier des charges

Intégrateurs

- Services maintenance réparation

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 maquettes.

Cette certification nécessite en prérequis des compétences qui sont validées 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 sur un matériel technique répandu
Reconnaissance des pratiques reconnues par les constructeurs au niveau de l'intégration des automates
Sécurisation du parcours/reconnaissance dans un CV des compétences acquises - passerelle possible car matériels utilisés dans différentes industries
Compétences techniques permettant de tester et maintenir un automatisme à base de PLC, et, le cas échéant, de modifier cette application pour la transformer pour répondre à une modification du cahier des charges
Compétences techniques acquises sur des automatismes de cellules d'atelier, d'atelier complets ou d'usine dans des secteurs industriels très vastes, mais utilisables également sur des automatismes de machines

Pour l'entité utilisatrice

Meilleure utilisation du matériel -> durée des pannes amoindrie
Augmentation de la productivité des équipements
Augmentation de l'autonomie
Diminution des risques d'accident
Meilleure agilité au niveau de la production
Diminution des besoins énergétiques

Evaluation / certification

Pré-requis

Connaître les bases de la logique programmée et de l'environnement industriel.

Compétences évaluées

Diagnostiquer l'état et les dysfonctionnements des différentes cartes d'une configuration PLC
Charger le programme depuis le PC et relancer le PLC suite au transfert sans utiliser l'outil de programmation
Rechercher et réparer un défaut présent dans le système
Retrouver dans le programme fourni, les emplacements des variables

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

Modifier une application existante par rapport à un cahier des charges

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

Pas de niveau spécifique associé à cette certification.

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 : 180 stagiaires en 2 ans

Autres sources d'information

www.schneider-electric.fr

www.schneider-electric.fr/formation