

Public et prérequis

Tout public

En 2 ans après une 2nde Pro ou une 1ère, en 1 an avec un niveau BAC, selon positionnement.

Validation et certification

BAC Professionnel Pilote de Ligne de Production
Code RNCP du diplôme : 36428

Validation par bloc possible

Le diplôme est composé des blocs de compétences suivants :

RNCP36428BC01 - Optimisation d'opérations relatives à une production

RNCP36428BC02 - Pilotage d'une ligne de production

RNCP36428BC03 - Organisation d'une production :

RNCP36428BC04 - Intervention en conduite de la ligne sur incident, aléa ou dysfonctionnement

RNCP36428BC05 - Économie - gestion

RNCP36428BC06 - Prévention santé environnement

RNCP36428BC07 - Mathématiques

RNCP36428BC08 - Physique-chimie

RNCP36428BC09 - Langue vivante

RNCP36428BC10 - Français

RNCP36428BC11 - Histoire-géographie et enseignement moral et civique

RNCP36428BC12 - Arts appliqués et cultures artistiques

RNCP36428BC13 - Éducation physique et sportive

RNCP36428BC14 - Langue vivante étrangère ou régionale (Bloc facultatif)

RNCP36428BC15 - Mobilité (Bloc facultatif)

Préparation aux habilitations électrique BS, BEM

Modalités de la formation

En présentiel

Pré-inscription en ligne sur notre site web

Admission sur dossier et entretien

Accompagnement dans la recherche d'entreprises

RÉFÉRENCE

PROD0046

CODE RNCP

36428

DURÉE DE LA FORMATION

2 ans / 180 jours / 1350 heures

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

PARTENAIRE

Lycée Edouard BRANLY

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Début de la formation : septembre 2026

Les plans d'accès à nos différents sites sont disponibles sur notre site internet

Passerelles - Métiers - Débouchés

Technicien en Pilotage d'installations industrielles

Conducteur de lignes

Conducteur d'appareils

Opérateur de fabrication

Contenu de la formation

Compétences générales

Français

Anglais

Mathématiques

Sciences physiques et chimiques

Économie – Gestion

Histoire - Géographie - Enseignement moral et civique

Arts appliqués et Cultures artistiques

Prévention – Santé – Environnement

Éducation physique et sportive

Organiser la production

Préparer le travail d'organisation et de réalisation du pilotage.

Gérer les compétences techniques et métiers des personnels des industries chimiques affectés sur la ligne (chimie générale de base, étude des fluides, techniques de distillation et de séparation, les risques chimiques, les formes sèches et liquides).

Conduire une ligne ou un système de production

Communiquer et rendre compte avec l'outil de communication adapté.

Piloter une ligne un système de production ou des opérations de pesées (organisation d'une centrale de pesée, le matériel de pesée, guide des bonnes pratiques de pesées).

Assurer le suivi de production lié à l'analyse des indicateurs et paramètres de production, des spécifications du produit.

Choisir et combiner des modes opératoires pour faire face aux situations et qualifier son intervention.

Communiquer à l'aide de l'outil informatique

Intervenir en conduite sur incident, aléa ou dysfonctionnement

Identifier les risques pour la production, les biens, l'environnement, la personne et la sécurité.

Appliquer les mesures de prévention de tous les risques identifiés.

Participer à l'optimisation des opérations

Proposer des améliorations et des pistes de résolution de problèmes.

S'informer et analyser la situation, s'informer au cours de l'activité professionnelle.

Appliquer/faire appliquer les règles d'hygiène, santé, sécurité et environnement

Appliquer les BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication), la qualification des équipements et des locaux, la validation des équipements et procédés.

Projet transversal