# **CQP Pilote de Systèmes de Production Automatisée**

PROMEO

Production - Performance Industrielle

28/10/2025

## Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Posséder une expérience industrielle de niveau 3 en conduite de systèmes de production ou en maintenance

## Les objectifs

Conduire un système de production

Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres

Transmettre les informations et les pratiques de production

Réaliser des opérations de maintenance préventive

Analyser un dysfonctionnement lié au système automatisé

Effectuer un échange standard d'un sous ensemble fonctionnel de l'installation

Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité

Analyser les informations et participer à une action de progrès

Identifier les bonnes pratiques de techniques de recherche d'emploi/stage

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, et de mises en situation La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

## Validation et certification

CQP Pilote de systèmes de production automatisée (MQ 1994 11 54/88 0119)

## Contenu de la formation

#### Conduite de lignes de production industrielle

La mise en service et à l'arrêt de la ligne de production La préparation de la production et de l'approvisionnement Les changements d'outillages et les réglages Le contrôle et le suivi de la production La conduire la ligne en mode normal et en mode dégradé

### **Automatismes industriels**

Structure d'un Système Automatisé de Production Les modes de marche et d'arrêt Le Grafcet Structrure d'API Notions de programmation d'un automate Raccordement de la console à l'automate Utilisation du logiciel pour l'aide au diagnostic Notions HMI (écran d'exploitation, supervision)

#### CODE RNCP

34174

#### CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

#### **DURÉE DE LA FORMATION**

665 heures

#### ACCUEIL PSH

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

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternautes
- 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

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Senlis - 03 44 63 81 63 Soissons - 03 23 75 65 75

#### Préparation à l'habilitation électrique BS BEM

La prévention des risques d'origine électrique La norme NFC 18-510 L'évaluation des connaissances théoriques La mise en situation pratique

#### Mécanique

Technologies des éléments mécaniques Les différents types de transmisison de mouvements Les guidages Les accouplements Les roulements

#### Électrotechnique

Notions de bases L'équipement électrique Les différents types de départ moteur Les moteurs (asynchrones, courant continu, Brusless). La variation de vitesse

#### Organisation Industrielle

Gestion de production
Pilotage visuel de l'atelier, des flux
TPM, SMED et 5S
Méthodes de résolution de problèmes
Conduite de l'Amélioration Continue
Planification et Gestion du temps en atelier de production
Être acteur dans la démarche QSE dans un atelier de production
La conduite de projets techniques

## **Pneumatique**

Notions de bases Le conditionnement de l'air comprimé Les différents types de distributeurs et de vérins Les réglages de débit et pression La préhension par le vide

### Hydraulique

L'huile et le groupe hydraulique Les auxiliaires de réglage en ligne Les actionneurs Les pré-actionneurs Technologie, symbolisation Lecture de schémas

#### Maintenance

L'organisation de la maintenance Opérations de maintenance sur ligne Les méthodes de diagnostic et de recherche de pannes Les indicateurs de fiabilité, maintenabilité, disponibilité La TPM

## Techniques de recherche d'emploi/stage

Construire un CV performant La lettre de motivation

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Soissons - 03 23 75 65 75

Les différents entretiens Stratégie de recherche de stage/d'emploi

#### Communication professionnelle

Développement de ses compétences en communication Prise de parole dans un contexte de production Présentation et argumentation d'un projet à l'oral Transmission d'informations

## Préparation à l'examen (durée 3 jours soit 21 heures)

Aide à la rédaction du livret du candidat Mises en situation

#### Examen

Commission d'évaljuation du CQPM Pilote de Systèmes de production Automatisée (MQ 1994 11 54/88 0119)

## Stage en entreprise

Stage en entreprise : 280 heures

## Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés. Passage de la commission d'évaluation du CQP Pilote de Systèmes de Production Automatisée (MQ 1994 11 54/88 0119)

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Soissons - 03 23 75 65 75