

Public et prérequis

Opérateurs de production

La maîtrise des savoirs de base, les opérations et les unités de mesure sont nécessaires

Les objectifs

Approvisionner et préparer les installations, machines, matières et accessoires
Régler les paramètres (pour le lancement ou le changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste selon les normes et consignes en vigueur

Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la machine selon les consignes en vigueur

Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

Conduire le système de production en mode manuel/ dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

Ajuster les paramètres de réglage des équipements ou réguler un process

Contrôler la qualité de sa production

Rendre compte de son activité

Contribuer à l'amélioration continue à partir des procédures définies dans l'entreprise (Réunions, supports dédiés..)

Détecter les dysfonctionnements ou les anomalies de l'installation

Intervenir sur les systèmes et matériels conduits suite à un dysfonctionnement de production

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail selon les consignes en vigueur et recommandations du constructeur de l'équipement.

Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant du poste conformément aux normes et consignes en vigueur

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :

Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé

De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier

D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

RÉFÉRENCE

PROD0058

CODE RNCP

38897

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

52 jours / 364 heures

ACCUEIL PSH

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

PARTENAIRE

UIMM

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

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

TPFP Conducteur d'Équipement Industriel (Niv.3) - RNCP38897

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Lignes de production didactiques (SAVONICC, BEMA, POLYPROD, ...)
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salle et atelier techniques dédiés

Contenu de la formation

Tronc commun

Comprendre l'environnement d'une ligne de production (durée 14 heures)
Les différents services d'une entreprise industrielle
Hygiène Sécurité Santé Environnement (durée 7 heures)
Trier les déchets
Sensibiliser aux risques électriques et à l'utilisation des engins de manutention
Intégrer la sécurité en situation de travail
Conduite à tenir ... (durée 7 heures)
Réagir à tout accident ou incident
S'adapter à différents types de situation
Préparer la certification (durée 28 heures)
Bureautique (Word, Excel)
Aide à la rédaction du Livret de suivi
Présentation de la commission d'évaluation
Préparation de la commission d'évaluation

CP1 - Approvisionner et préparer les installations, machines, matières

Approvisionner son poste de travail (durée 14 heures)
Approvisionner
Déterminer les besoins
Notions de gestion des stocks

CP2 - Régler les paramètres selon les indications du document de réglage

Changement de format (durée 28 heures)
Changement d'outillage (démontage, remontage, mise en œuvre du SMED)
Réglages

CP3 - Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la machine selon les consignes

Démarrer la ligne de production (durée 21 heures)
Afficher et ajuster les paramètres essentiels
Mise en service de l'équipement
Charger un programme de fabrication sur un terminal de machine
Configurer une installation dans une position définie
Contrôler des caractéristiques telles que dimension, aspect, poids
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que marche, réglage
Inventorier les éléments au poste de travail, petits outillages utiles à la production des pièces et le matériel de contrôle
Initialiser un robot
Arrêter la ligne de production (durée 7 heures)

Assurer la saisie, la sauvegarde et l'archivage des données de production
Nettoyer les différents éléments de machines et d'outillages

CP4 - Conduire le système de production en mode normal

Conduire la ligne de production en mode normal (durée 28 heures)
Conduite de la ligne
Contrôler les paramètres de machines
Conditionner les produits finis

CP5 - Conduire le système de production en mode manuel/ dégradé

Gérer les dérives de production (durée 35 heures)
Réagir à une anomalie de fonctionnement
Conduire la ligne en mode dégradé

CP6 - Ajuster les paramètres de réglage des équipements ou réguler un process

Ajuster les paramètres (durée 14 heures)
Vitesse, température, débit, ...
Respecter les caractéristiques machines (cadences, ...)
Respecter les caractéristiques produits (dimensionnel, aspect, ...)

CP7 - Contrôler la qualité de sa production

Contrôler la qualité des pièces produites (durée 7 heures)
Les bases de la qualité
Effectuer un prélèvement de pièce selon une fréquence préconisée
Effectuer une mesure dimensionnelle, physique, de fonctionnement et d'aspect
Maîtriser les principaux moyens de contrôles (durée 7 heures)
Manipuler un moyen de contrôle selon les instructions d'utilisation
Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle
Renseigner et interpréter les documents de suivi de production (durée 14 heures)
Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle
Exploiter un document de contrôle
Renseigner les résultats des contrôles sur différents supports

CP8 - Rendre compte de son activité

Communiquer au sein des équipes (durée 14 heures)
Communication professionnelle

CP9 - Contribuer à l'amélioration continue à partir des procédures définies

Connaître les outils simples d'amélioration continue (durée 21 heures)
Analyser des informations de sources variées et exploiter un relevé de données de fabrication
Appliquer une méthode de résolution de problèmes
Concevoir et mettre en œuvre un plan d'action en vue de l'amélioration (durée 7 heures)
Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats à l'aide de documents
Hiérarchiser et ordonnancer des actions

CP10 - Détecter les dysfonctionnements ou les anomalies de l'installation

Comprendre la structure d'un système automatisé de production (durée 7 heures)
Structure d'un système automatisé de production
Analyser la structure d'un système automatisé de production (durée 14 heures)
Description séquentielle du cycle de fonctionnement
Identifier les causes d'une anomalie de production

CP11 - Intervenir sur les systèmes et matériels conduits

Comprendre le fonctionnement d'une installation électrique (durée 7 heures)
Connaître le fonctionnement des composants électriques essentiels
Savoir réarmer un appareil de protection

Comprendre le fonctionnement d'une installation pneumatique (durée 7 heures)
Connaître le fonctionnement des composants pneumatiques essentiels
Comprendre le fonctionnement d'une installation hydraulique (durée 7 heures)
Connaître le fonctionnement des composants hydrauliques essentiels
Comprendre le fonctionnement des composants mécaniques (durée 14 heures)
Savoir utiliser l'outillage courant
Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage et contrôler le couple de vissage
Détecter un mauvais réglage sur les systèmes de guidage
Détecter un mauvais réglage sur les systèmes de transmission
Savoir analyser un plan de pièce

CP12 - Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Connaître les types et niveaux de maintenance (durée 3,5 heures)
Effectuer la maintenance de 1er niveau
Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance (durée 3,5 heures)
Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance
Réaliser et participer à des opérations de maintenance préventive (durée 7 heures)
Exploiter un document de maintenance
Lire et comparer une indication d'énergie telle que pression, niveau, température par rapport à une référence
Lubrifier un élément mécanique
Positionner l'installation dans la configuration préconisée
Réaliser et participer à des opérations de maintenance corrective (durée 7 heures)
Évaluer les risques liés aux opérations de maintenance

CP13 - Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement

Comprendre le 5S (durée 3,5 heures)
Mettre en application les 5S (durée 3,5 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.
Commission d'évaluation du Titre Paritaire à Finalité Professionnelle - Conducteur d'Équipements Industriel - RNCP38897
Le CQPI CEI est un certificat de qualification professionnelle interbranches créé et reconnu par plusieurs branches professionnelles.
Le CQPI permet de valider des compétences professionnelles communes à des activités professionnelles identiques ou proches. Il favorise ainsi la mobilité et la pluridisciplinarité des titulaires.