TB en Production industrielle

Production - Performance Industrielle

15/09/2025

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Savoir lire, écrire, compter.

Les objectifs

Acquérir un socle de compétences minimales en maintenance, électricité et conduite de lignes de production industrielle
Obtenir les habilitations BS BE manoeuvre
Etre capable de maîtriser les bases de la conduite d'une ligne de production industrielle
Etre capable d'appréhender des documents de production et d'assurer l'approvisionnement de la ligne
Etre capable d'assurer et optimiser la maintenance des équipements industriels (mécanique, électricité, pneumatique)
Etre capable de réaliser des diagnostics de défaillances et de remise en état des équipements
Etre capable de participer à l'amélioration des équipements et méthodes de maintenance
Etre capable de mettre en oeuvre les règles de sécurité et des opérations de contrôle qualité de premier niveau

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques
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

Attestation de stage

Contenu de la formation

Électrotechnique

Notions de bases
Lesdifférents types d'appareils de protection
Les contacteurs (auxiliaires, de puissance)
Les différents types de moteurs (asynchrone, courant continu, brusless)
Rôle et principe de la variation de vitesse

Structure d'un système automatisé de production

Partie commande
Partie opérative
Partie relation

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION
210 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

La chaine d'action
La chaine d'acquisition

Automatismes

Logique combinatoire
Introduction au GRAFCET à partir d'automatismes simples
Les principaux types de capteurs
Les différents modes de marche et d'arrêt d'un automatisme
Structure et fonctionnement d'un API

Mécanique

Étude technologique des composants mécaniques simples
La visserie
L'outillage
Les alignements
Les réglages mécaniques

Pneumatique

Notions de bases
Structure d'une installation
Le conditionnement de l'air (F.R.L.)
Les principaux types de vérins
Les principaux types de distributeurs et leurs modes de commandes
Le réglage de la vitesse des vérins
La préhension par le vide (ventouse, effet venturi)

Conduite de ligne de production industrielle

Mettre en oeuvre des procédures, modes opératoires liés à la conduite de ligne de production industrielle
Réaliser l'approvisionnement de la ligne de production
Démarrer/arrêter une ligne de production
Effectuer les réglages, les paramétrages et mettre en production
Conduire des installations automatisées en mode normal
Conduire des installations automatisées en mode dégradé
Réagir à un aléa de production
Assurer les opérations de maintenance de 1° niveau
Proposer des actions d'améliorations

Préparation à l'habilitation électrique BS BE Manoeuvre

La prévention des risques d'origines éléctrique
La norme NFC 18-510
Évaaluation de la théorie
Évalution de la mise en situation pratique

Outils et méthodes d'amélioration continue

Le 5S
Le SMED
QRQC
QQOQCCP
5 pourquoi
Le brainstorming
Pareto
Ishikawa

Contrôle de la qualité des produits

Bases de la métrologie
Les contrôles dimensionnels

Les contrôles d'aspects
Les contrôles unitairse
Les contrôles statistiques
L'enregistrement du résultat des contrôles
L'interprétation des résultats
La traçabilité des produits
Le traitement des non-conformités

Gestion et organisation de la production

Les documents de suivi de la production
Les indicateurs et tableaux de bord
Les typologies de production (unitaire, continu, par projet)
Le lien avec les différents service de l'entreprise et leur rôle respectif
Notions de bases sur les relations clients / fournisseurs

Modalité d'évaluation

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices