

# TITRE PARITAIRE Pilote de Systèmes de Production...

Production - Performance Industrielle

# PROMEO

28/06/2025

## Public et prérequis

Opérateurs, conducteurs de ligne

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

## Les objectifs

- Conduire un système de production automatisée
- Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
- Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process
- Réaliser des opérations de maintenance préventive
- Analyser un dysfonctionnement lié au système de production automatisée
- Effectuer un échange standard sur un équipement du système de production automatisée
- Exploiter les informations collectées relatives à l'activité pour proposer une amélioration technique
- Participer à une action de progrès relative au système de production automatisée

## 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

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

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

## Validation et certification

TITRE PARITAIRE Pilote de systèmes de production automatisée - RNCP39375

## Outils pédagogiques

RÉFÉRENCE

**PROD0068**

CODE RNCP

**39375**

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

**64 jours / 448 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 alternateurs
- 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  
Friville - 03 22 60 20 20  
Soissons - 03 23 75 65 75

Beauvais - 03 44 06 15 20  
Saint-Quentin - 03 23 06 28 88

Compiègne - 03 44 20 70 10  
Senlis - 03 44 63 81 63



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

## 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  
Structure 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)

### 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 transmission 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, Brushless).  
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

## 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 la certification

Aide à la rédaction du livret du candidat

Mises en situation

## 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 Pilote de Systèmes de Production Automatisée (MQ 1994 11 54/88 0119)