TITRE PRO Agent de Fabrication Industrielle

Production - Performance Industrielle

23/11/2026

Public et prérequis

Les personnes en recherche d'emploi majeures, inscrites ou non à France Travail
Les salariés en contrat aidé
Les salariés à temps partiel (durée inférieure à 24 heures par semaine)
Les personnes en Préparation partagée d'éducation de l'enfant (PréParE) à temps plein et privées d'emploi
Les personnels en uniforme en reconversion professionnelle en fin ou à l'issue immédiate de leur contrat, suivis par les centres de reconversion relevant de leurs corps de métier
Les sportifs de la région Hauts-de-France, inscrits sur la liste ministérielle des sportifs de haut niveau, sans contrat de travail

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

Les objectifs

Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle préréglée
Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

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

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

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

Validation et certification

TP Agent de fabrication industrielle - RNCP37397

RÉFÉRENCE
PROD0089

CODE RNCP
37397

CENTRES DE FORMATION
Saint-Quentin, Soissons

DURÉE DE LA FORMATION
630 heures

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

PARTENAIRE

Région Hauts-de-France — Cofinancé par l'Union européenne

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

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

SFER Qualifiant

Intégration (durée 1 jour)
Accueil et intégration
Positionnement pédagogique (durée 1 jour)
Tests de positionnement théorique et/ou pratique
Démarche REV3 (durée 0,5 jour)
Le modèle de développement durable et de décarbonation en Hauts-de-France
Les cinq orientations de la feuille de route REV3
Les différents référentiels rev3
Le référentiel REV3 entreprise
Exemples de projets REV3
Démarche bien être – santé (durée 0,5 jour)
Accès aux soins
Santé globale (audition, vision, hygiène bucco-dentaire, surpoids, obésité, addictions, sommeil…)
Passeport nucléaire (durée 2 jours)
L'énergie nucléaire
Le fonctionnement d'une centrale nucléaire
Les règles de sureté
Individualisation du parcours (durée 4 jours)
Contenu déterminé en fonction du positionnement pédagogique et des évaluations en cours de formation
Techniques de Recherche d'Emploi (durée 5 jours)
Rédiger une lettre de motivation
Rédiger un CV
Préparer son entretien
Stratégie de recherche d'emploi/stage

Période d'appliocation en entreprise

Tronc commun

Appréhender son parcours et la sécurité (durée 1 jour)
Appréhender le contenu et l'organisation de sa formation
Acquérir les bases de la sécurité et sa mise en application au sein du centre de formation
Identifier le fonctionnement et l'environnement d'une entreprise (durée 1 jour)
Appréhender l'organisation générale d'une entreprise
Se situer au sein de l'entreprise dans le cadre du rapport client/fournisseur
Délimiter la participation de chacun à la performance globale de son entreprise
Repérer l'importance des tableaux de bord de pilotage des processus pour le fonctionnement d'une l'entreprise
Distinguer l'environnement de l'entreprise dans un cadre concurrentiel
Appliquer les règles de gestes et postures (durée 1 jour)
Soulever des charges en utilisant des techniques de portage
Adopter les gestes et postures ergonomiques adaptés au situation de travail
Prévenir les risques liés aux gestes et postures au travail
Appréhender les outils Bureautiques (durée 1 jour)
Utiliser un traitement de texte pour communiquer et rendre compte de son activité
Utiliser un tableur pour suivre son activité et réaliser des calculs professionnels

Préparer la certification (durée 3 jours)
Présentaiton de la certification
Aide à la rédaction du dossier professionnel
Évalaution en cours de formation

BC01/CP1 - Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série

Préparer et organiser son poste de travail (durée 0,5 jour)
Organiser son poste de travail d'une manière méthodique et rationnelle
Identifier et localiser les pièces, outillages, moyens de contrôle, matériel
Organiser l'approvisionnement du matériel nécessaire et vérifier la conformité de la réception
Appliquer les bases de gestion de production (durée 1 jour)
Repérer les différents flux de production
Distinguer les principaux modèles de gestion de production
Identifier les principes de l'ordonnancement de production
Intégrer les principes de pilotage visuel (atelier et flux) (durée 0,5 jour)
Identifier les principes fondamentaux du pilotage visuel
Distinguer les outils de pilotage visuels
Repérer les indicateurs de performance
Assembler les pièces d'un sous-ensemble mécanique (durée 2 jours)
Exploiter une gamme avec nomenclature pour identifier les pièces du sous-ensemble mécanique.
Identifier les étapes de montage des pièces du sous-ensemble mécanique
Assurer le montage des pièces du sous-ensemble mécanique

BC01-BC02/CP2 - Contrôler des composants et des sous-ensembles

Réaliser les instructions d'auto-contrôle sur un composant ou un sous-ensemble (durée 0,5 jour)
Traiter les instructions d'autocontrôle dans ses pratiques quotidiennes
Utiliser sa carte de contrôle et prévenir les dérives
Mettre en œuvre les principes & instructions d'autocontrôle (durée 1 jour)
Intégrer l'intérêt de l'autocontrôle au sein d'un atelier et/ou à son poste de travail
Appliquer les instructions d'autocontrôle en lien avec son activité professionnelle
Devenir acteur et responsable de son activité en matière de Qualité
Controler des composants et des sous-ensembles (durée 0,5 jour)
Exploiter un document de contrôle
Effectuer une mesure (dimensionnelle, physique) sur un composant ou un sous-ensemble
Réaliser un contrôle (de fonctionnement, d'aspect, de serrage) sur un composant
Evaluer un résultat par rapport à une référence et corriger une dérive connue sur une carte de contrôle
Renseigner un résultat sur un document de suivi qualité

BC01-BC02/CP3 - Proposer des améliorations techniques et organisationnelles

Communiquer à l'oral et à l'écrit (durée 2 jours)
Réactiver les connaissances de base en français
S'exprimer devant un groupe
Rendre compte de son activité professionnelle par écrit et/ou par oral.
Comprendre des consignes de tavail
Respecter les principes de développement durable (durée 0,5 jour)
Explorer les principes du développement durbale
Identifier les différents enjeux d'une démarche durable dans l'entreprise
Adopter des comportements éco-responsables
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles sur la ligne de production (durée 0,5 jour)
Exploiter un relevé simple de données de fabrication
Analyser et exploiter les documents de suivi de production
Prendre en compte des données économiques simples de production

Argumenter une proposition d'amélioration et des résultats
Intégrer les outils TPM (maintenance productive totale) (durée 1 jour)
Expliquer les principes fondamentaux du TPM
Distinguer les différents outils utilisés dans le cadre de la TPM
Alerter sur des dérives et dégradations d'équipements de production
Assurer la traçabilité des indicateurs de performance liés à la TPM
Appliquer la méthode des 5S dans son secteur de production (durée 1 jour)
Repérer les principes de la méthode 5S
Identifier les gains de productivité et d'amélioration des conditions de travail
Identifir les gains en termes de sécurité et de qualité
Distinguer les outils d'amélioration continue du système de production (durée 1 jour)
Intégrer l'intérêt d'un système de production
Identifier les principes d'un système de production et d'amélioration continue
Repérer les démarches et outils de l'amélioration continue
Utiliser les méthodes de résolution de problèmes (durée 1 jour)
Expliquer une démarche structurée de résolution de problème
Identifier les principaux outils de résolution de problème
Utiliser des outils de résolution de problème
Mener des actions d'améliorations techniques et organisationnelles (durée 2 jours)
Identifier les sources d'amélioration
Formuler des propositions d'amélioration
Argumenter ses propositions au sein d'un groupe de travail

BC02/CP4 - Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle

Conduire un équipement industriel (durée 4 jours)
Démarrer et arrêter une machine de production industrielle
Réaliser une production sur une machine suivant un ordre de fabrication en respectant les règles HSE
Effectuer les opérations de contrôle des pièces issues d'une production industrielle
Réaliser les opérations de maintenance liées à la machine

BC02/CP5 - Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau

Identifier la fonction globale d'un système automatisé (durée 2 jours)
Interpréter l'architecture d'un système automatisé pour mieux appréhender son fonctionnement
Définir la terminologie des constituants d'automatismes industriels
Appréhender la technologie des IHM (interface hommes-machines)
Distinguer les fonctions des différents capteurs
Déterminer le fonctionnement d'une installation pneumatique d'un équipement de production (durée 1 jour)
Repérer le fonctionnement d'une installation pneumatique
Reconnaître, sur l'installation, les principaux composants
Apprécier les risques d'appareils sous pression
Différencier des valeurs de pression et de débit
Effectuer un réglage de force et de vitesse
Déterminer le fonctionnement d'une installation électrique d'un équipement de production (durée 2 jours)
Identifier les grandeurs électriques
Repérer le fonctionnement d'une installation électrique
Appréhender le risque électrique
Déterminer le fonctionnement d'une installation mécanique sur un équipement de production (durée 2 jours)
Identifier sur l'installation les principaux composants mécaniques
Identifier les principales solutions de guidage
Réaliser des opérations de montage et de réglages simples
Réaliser des opérations de démontage
Exploiter des plans mécaniques et utiliser les moyens de métrologie (durée 1 jour)
Lire un plan d'ensemble
Analyser les différentes vues

Interpréter les informations et effectuer un contrôle dimensionnel
Appliquer la maintenance de 1er niveau sur un équipement de production (durée 2 jours)
Prendre conscience du rôle et de l'organisation de la maintenance dans l'entreprise
Analyser et reconnaitre les bienfaits d'une maintenance de 1er niveau
Identifier les différentes tâches de maintenance de 1er niveau
Réaliser les opérations de maintenance préventive de 1er niveau
Renseigner une fiche de maintenance de 1er niveau

Modalité d’évaluation

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices
Session d'examen du Titre Professionnel d'agent de Fabrication Industrielle (TP - 00355)