

TITRE PRO Agent de Fabrication Industrielle - RNCP37397BC02 - Fabriquer en série des pièces ou d...

Production - Performance Industrielle

PROMEO

25/02/2026

Public et prérequis

Tout public

Aucun prérequis

Les objectifs

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 - RNCP37397BC02 - Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée

Outils pédagogiques

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

RÉFÉRENCE

PROD0023

CODE RNCP

37397

CENTRES DE FORMATION

Compiègne, Saint-Quentin, Amiens

DURÉE DE LA FORMATION

38 jours / 266 heures

ACCUEIL PSH

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

PARTENAIRE

MINISTÈRE DU TRAVAIL ET DE L'EMPLOI

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

Contenu de la formation

Compétences transversales

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
Distinguer les comportements Professionnels (durée 1 jour)
Traduire les comportements attendus dans un milieu industriel
Identifier ses propres comportements (psychologue du travail)
Engager une démarche proactive de changement
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
Se Sensibiliser aux risques professionnels (durée 2 jours)
Respecter les règles HSE (hygiène, sécurité, environnement)
Etre acteur dans la démarche Prévention (observation, signalisation des risques potentiels et respect des consignes)
Appliquer une politique de gestion des déchets et fluides usagés
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)
Présentation de la certification
Aide à la rédaction du dossier professionnel
Évaluation en cours de formation

CP4 - Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle

Conduire un équipement industriel (durée 5 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

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
Contrôler 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

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 2 jours)
 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 2 jours)
 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 reconnaître 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

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 travail
 Respecter les principes de développement durable (durée 1 jour)
 Explorer les principes du développement durable
 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
 Identifier 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 1,5 jours)
Identifier les sources d'amélioration
Formuler des propositions d'amélioration
Argumenter ses propositions au sein d'un groupe de travail

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 TP Agent de fabrication industrielle - RNCP37397BC02 - Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée