

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

# P R O M E O

Production - Performance Industrielle

16/06/2026

## 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