TITRE PRO Conducteur d'Installation et de Machines Automatisées

Production - Performance Industrielle

11/11/2026

Public et prérequis

Opérateurs de production

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

Les objectifs

Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques
Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation de production
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production
Surveiller et réaliser les opérations de production
Contrôler les produits fabriqués
Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation 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 Conducteur d'installation et de machines automatisées - RNCP37398

Outils pédagogiques

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

RÉFÉRENCE
PROD0024

CODE RNCP
37398

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

DURÉE DE LA FORMATION
48 jours / 336 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 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

Contenu de la formation

Tronc commun

Comprendre l'environnement d'une ligne de production (durée 2 jours)
Les différents services d'une entreprise industrielle
Communiquer au sein des équipes (durée 2 jours)
Communication professionnelle
Hygiène Sécurité Santé Environnement (durée 1 jour)
Trier les déchets
Sensibiliser aux risques électriques et à l'utilisation des engins de manutention
Intégrer la sécurité en situation de travail
Conduite à tenir … (durée 1 jour)
Réagir à tout accident ou incident
S'adapter à différents types de situation
Préparer la certification (durée 4 jours)
Bureautique (Word, Excel)
Aide à la rédaction du Dossier Professionnel
Présentation de session d'examen
Évaluations en cours de formation

BC01/CP1 - Préparer une production sur une installation

Comprendre la structure d'un système automatisé de production (durée 2 jours)
Structure d'un système automatisé de production
Approvisionner son poste de travail (durée 1 jour)
Approvisionner
Changement de format (durée 2 jours)
Changement d'outillage (démontage, remontage, mise en œuvre du SMED)
Réglage

BC01/CP2 - Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation

Démarrer la ligne de production (durée 3 jours)
Afficher et ajuster les paramètres essentiels
Mise en service de l'équipement
Charger un programme de fabrication sur un terminal de machine
Configurer une installation dans une position définie
Contrôler des caractéristiques telles que dimension, aspect, poids
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que marche, réglage
Inventorier les éléments au poste de travail, petits outillages utiles à la production des pièces et le matériel de contrôle
Initialiser un robot
Arrêter la ligne de production (durée 2 jours)
Assurer la saisie, la sauvegarde et l'archivage des données de production
Nettoyer les différents éléments de machines et d'outillages

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

Connaître les outils simples d'amélioration continue (durée 3 jours)
Analyser des informations de sources variées et exploiter un relevé de données de fabrication
Appliquer une méthode de résolution de problèmes
Concevoir et mettre en œuvre un plan d'action en vue de l'amélioration (durée 2 jours)
Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats à l'aide de documents
Hiérarchiser et ordonnancer des actions

BC02/CP4 - Surveiller et réaliser les opérations de production

Conduire la ligne de production en mode normal (durée 4 jours)
Conduite de la ligne
Contrôler les paramètres de machines
Conditionner les produits finis
Gérer les dérives de production (durée 5 jours)
Identifier les causes d'une anomalie de production
Réagir à une anomalie de fonctionnement

BC02/CP5 - Contrôler les produits fabriqués

Contrôler la qualité des pièces produites (durée 1 jour)
Les bases de la qualité
Effectuer un prélèvement de pièce selon une fréquence préconisée
Effectuer une mesure dimensionnelle, physique, de fonctionnement et d'aspect
Maitriser les principaux moyens de contrôles (durée 1 jour)
Manipuler un moyen de contrôle selon les instructions d'utilisation
Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle
Renseigner et interpréter les documents de suivi de production (durée 2 jours)
Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle
Exploiter un document de contrôle
Renseigner les résultats des contrôles sur différents supports

BC02/Cp6 - Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau

Connaitre les types et niveaux de maintenance (durée 0,5 jour)
Effectuer la maintenance de 1er niveau
Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance (durée 0,5 jour)
Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance
Réaliser et participer à des opérations de maintenance préventive (durée 1 jour)
Exploiter un document de maintenance
Lire et comparer une indication d'énergie telle que pression, niveau, température par rapport à une référence
Lubrifier un élément mécanique
Positionner l'installation dans la configuration préconisée
Réaliser et participer à des opérations de maintenance corrective (durée 1 jour)
Évaluer les risques liés aux opérations de maintenance
Diagnostiquer une défaillance machine (durée 1 jour)
Diagnostiquer une anomalie de type mécanique, automatique, pneumatique, hydraulique, électrique
Comprendre le fonctionnement d'une installation électrique (durée 1 jour)
Connaitre le fonctionnement des composants électriques essentiels
Savoir réarmer un appareil de protection
Comprendre le fonctionnement d'une installation pneumatique (durée 1 jour)
Connaitre le fonctionnement des composants pneumatiques essentiels
Comprendre le fonctionnement d'une installation hydraulique (durée 1 jour)
Connaitre le fonctionnement des composants hydrauliques essentiels
Comprendre le fonctionnement des composants mécaniques (durée 2 jours)
Savoir utiliser l'outillage courant
Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage et contrôler le couple de vissage
Détecter un mauvais réglage sur les systèmes de guidage
Détecter un mauvais réglage sur les systèmes de transmission
Savoir analyser un plan de pièce
Analyser la structure d'un système automatisé de production (durée 1 jour)
Structure d'un système automatisé de production

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
Session d'examen du Titre Professionnel Conducteur d'installation et de machines automatisées (00212 - Niv 3)