TITRE PRO Conducteur d'Installation PROMEO et de Machines Automatisées

Production - Performance Industrielle

01/11/2025

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

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, ...) llots 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

52 jours / 364 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

Amiens - 03 22 54 64 00 Senlis - 03 44 63 81 63 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75

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 6 jours)

Bureautique (Word, Excel)

Aide à la rédaction du Dossier Professionnel

Présentation de session d'examen

Évaluations en cours de formation

Préparer une production sur une installation ou sur une machine automatisée

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

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

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles

Connaître les outils simples d'amélioration continue (durée 4 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

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

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Senlis - 03 44 63 81 63 Soissons - 03 23 75 65 75

Conditionner les produits finis Gérer les dérives de production (durée 6 jours) Identifier les causes d'une anomalie de production Réagir à une anomalie de fonctionnement

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

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage

Connaître 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)

Connaître 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)

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88