

# TITRE PRO Conducteur d'Installation et de Machines Automatisées

PROMEO

Production - Performance Industrielle

25/02/2026

## Public et prérequis

Opérateurs de production

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

RÉFÉRENCE

PROD0024

CODE RNCP

37398

## 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

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 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

## 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

### 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 ordonner 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'outil courant

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage et contrôler le couple de vissage

Déetecter 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)