

# TITRE PRO Conducteur d'Installation et de Machines Automatisées

# PROMEO

Production - Performance Industrielle

25/02/2026

## Public et prérequis

Les personnes en recherche d'emploi majeures, inscrites ou non à France Travail  
Les salariés en contrat aidé  
Les salariés à temps partiel (durée inférieure à 24 heures par semaine)  
Les personnes en Préparation partagée d'éducation de l'enfant (PréParE) à temps plein et privées d'emploi  
Les personnels en uniforme en reconversion professionnelle en fin ou à l'issue immédiate de leur contrat, suivis par les centres de reconversion relevant de leurs corps de métier  
Les sportifs de la région Hauts-de-France, inscrits sur la liste ministérielle des sportifs de haut niveau, sans contrat de travail

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

### RÉFÉRENCE

**PROD0076**

### CODE RNCP

**37398**

### CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne, Soissons, Amiens, Friville**

### DURÉE DE LA FORMATION

**637 heures**

### ACCUEIL PSH

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

### PARTENAIRE

**RÉGION HAUTS DE FRANCE, FSE, FRANCE TRAVAIL, 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

## Outils pédagogiques

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

## Contenu de la formation

### SFER Qualifiant

Intégration (durée 1 jour)  
Accueil et intégration  
Positionnement pédagogique (durée 1 jour)  
Tests de positionnement théorique et/ou pratique  
Démarche REV3 (durée 0,5 jour)  
Le modèle de développement durable et de décarbonation en Hauts-de-France  
Les cinq orientations de la feuille de route REV3  
Les différents référentiels rev3  
Le référentiel REV3 entreprise  
Exemples de projets REV3  
Démarche bien être – santé (durée 0,5 jour)  
Accès aux soins  
Santé globale (audition, vision, hygiène bucco-dentaire, surpoids, obésité, addictions, sommeil...)  
Passeport nucléaire (durée 2 jours)  
L'énergie nucléaire  
Le fonctionnement d'une centrale nucléaire  
Les règles de sûreté  
Individualisation du parcours (durée 4 jours)  
Contenu déterminé en fonction du positionnement pédagogique et des évaluations en cours de formation  
Techniques de Recherche d'Emploi (durée 5 jours)  
Rédiger une lettre de motivation  
Rédiger un CV  
Préparer son entretien  
Stratégie de recherche d'emploi/stage

### Période d'application en entreprise

#### 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

### BC01 - C1 - Préparer une production sur une installation ou sur une machine auto

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 - C2 - 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 - C3 - 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

#### **BC02 - C4 - 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 6 jours)  
Identifier les causes d'une anomalie de production  
Réagir à une anomalie de fonctionnement

#### **BC02 - C5 - 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  
Maîtriser 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 - C6 - 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)  
Connaître le fonctionnement des composants électriques essentiels  
Savoir réarmer un appareil de protection  
Comprendre le fonctionnement d'une installation pneumatique (durée 1 jour)  
Connaître le fonctionnement des composants pneumatiques essentiels  
Comprendre le fonctionnement d'une installation hydraulique (durée 1 jour)  
Connaître 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)