

## 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

**PROD0101**

### CODE RNCP

**37398**

### CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville**

### DURÉE DE LA FORMATION

**55 jours / 385 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

Gérer les informations  
Identifier les informations nécessaires à la réalisation d'une activité  
Les consignes et leurs interprétations  
Identifier les informations manquantes pour réaliser une activité  
Hiérarchiser, prioriser des informations selon leur valeur ajoutée  
Planification de ses tâches quotidiennes  
Traiter des informations afin de les analyser  
Mesurer les enjeux liés à la transmission des informations  
Règles simples de communication  
Mise en situation pratique tout au long de la formation  
S'organiser ou organiser ses activités  
Préparation de la Réalisation d'une Activité  
Introduction à la planification des tâches  
Identification des ressources nécessaires (matériaux, outils, équipements)  
Organisation dans la Réalisation des Activités  
Technique d'organisation en atelier  
Priorisation des tâches  
Mise en situation pratique tout au long de la formation  
Respecter le cadre réglementaire  
Identification du Cadre Réglementaire  
Présentation des principales normes Qualité et Environnementales  
Respect du Cadre Réglementaire en Situation de Travail  
Présentation des normes de contrôle d'aspect  
Identification des Enjeux Liés à l'Application du Cadre Normatif  
Jeux pédagogique « l'affreux JOJO »  
Favoriser la prise de conscience du risque  
Responsabiliser toute personne au travail et développer le réflexe sécuritaire  
Mise en situation pratique tout au long de la formation

## Acquérir les compétences de base

Connaitre les différents services d'une entreprise industrielle – 2 jours soit 14 heures  
Connaitre les règles d'Hygiène Sécurité Santé et Environnement – 0.5 jour soit 3.5 heures  
Trier les déchets – 0.5 jour soit 3.5 heures  
Sensibiliser aux risques électriques et à l'utilisation des engins de manutention – 1 jour soit 7 heures  
Intégrer la sécurité en situation de travail – 1 jour soit 7 heures  
Réagir à tout accident ou incident – 1 jour soit 7 heures  
S'initier à la bureautique (Word, Excel) – 4 jours soit 28 heures

## Conduire l'outil de production en assurant sa bonne marche

Préparer une production sur une installation ou sur une machine automatisée – 5 jours soit 35 heures  
Comprendre la structure d'un système automatisé de production  
Structure d'un système automatisé de production  
Approvisionner son poste de travail  
Approvisionner  
Changement de format  
Changement d'outillage (démontage, remontage, mise en œuvre du SMED)  
Réglage

## Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation – 4 jours soit 28 heures

Démarrer la ligne de production  
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  
Assurer la saisie, la sauvegarde et l'archivage des données de production  
Nettoyer les différents éléments de machines et d'outillages

### **Faire face à des situations anormales en appliquant les procédures prévues**

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

### **Effectuer des réglages mécaniques - pneumatiques – hydrauliques**

S'initier à la mécanique :  
Principes de transmission, guidage, serrage  
Réglage de tension de courroie sur convoyeur, alignement d'un axe de rotation, remplacement d'un galet  
Réglage de jeu entre pièces mobiles, ajustement de butées mécaniques, contrôle de serrage au couple  
Simulation de dérèglement suite à vibration – diagnostic et correction  
S'initier à la pneumatique :  
Lecture de schémas, rôle des vérins, distributeurs, régulateurs  
Réglage de pression sur régulateur, détection de fuite sur circuit, remplacement de raccords  
S'initier à l'hydraulique :  
Vérification du niveau d'huile, réglage de débit sur pompe, purge d'un circuit  
Dysfonctionnement d'un vérin hydraulique – analyse et réglage

### **Vérifier la conformité des produits réalisés**

Contrôler la qualité des pièces produites  
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  
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  
Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle  
Exploiter un document de contrôle  
Renseigner les résultats des contrôles sur différents supports

### **Effectuer les opérations de maintenance préventive de premier niveau**

Connaitre les types et niveaux de maintenance  
Effectuer la maintenance de 1er niveau  
Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance  
Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance

Réaliser et participer à des opérations de maintenance préventive  
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  
Evaluer les risques liés aux opérations de maintenance

### **Réaliser un pré-diagnostic suite à un dysfonctionnement**

Diagnostiquer une défaillance machine  
Diagnostiquer une anomalie de type mécanique, automatique, pneumatique, hydraulique, électrique  
Comprendre le fonctionnement d'une installation électrique  
Connaitre le fonctionnement des composants électriques essentiels  
Savoir réarmer un appareil de protection  
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  
Structure d'un système automatisé de production

### **Suite à un dysfonctionnement, décrire une situation rencontrée**

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles - (Durée 5 jours soit 35 heures)  
Connaître les outils simples d'amélioration continue  
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  
Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats à l'aide de documents  
Hiérarchiser et ordonnancer des actions

### **Valider les autorisations de conduite**

Se présenter au CACES (CNAM R489) - Durée 3 jours soit 21 heures)  
Cat 3 débutant : chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg

### **Se préparer à la certification**

Aide à la rédaction du Dossier Professionnel  
Présentation de la session d'examen  
Évaluations en cours de formation  
Session d'examen

## **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)