# TITRE PRO Conducteur d'Installation et de Machines Automatisées

Production - Performance Industrielle

19/11/2026

## 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
**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 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

**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 règlementaire
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 reflexe 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
Maitriser 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)