

# TITRE PRO Conducteur d'Installation et de Machines Automatisées - RNCP37398BC01 - Préparer, lancer...

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 est nécessaire

## 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

## 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 - RNCP37398BC01 -  
Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots

## 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

### RÉFÉRENCE

**PROD0025**

### CODE RNCP

**37398**

### CENTRES DE FORMATION

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

### DURÉE DE LA FORMATION

**25 jours / 175 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

## 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

## CP1 - Préparer une production sur une installation

Comprendre la structure d'un système automatisé de production (durée 2 jour)  
Structure d'un système automatisé de production  
Approvisionner son poste de travail (durée 1 jours)  
Approvisionner  
Changement de format (durée 2 jours)  
Changement d'outillage (démontage, remontage, mise en œuvre du SMED)  
Réglage

## 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)  
Analyser des informations de sources variées et exploiter un relevé de données de fabrication  
Appliquer une méthode de résolution de problèmes

## 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 ordonnancer des actions

## 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 TP Conducteur d'installation et de machines automatisées - RNCP37398BC01 - Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots