

# TITRE PRO Conducteur d'Installation et de Machines Automatisées - RNCP37398BC02 - Conduire une...

# P R O M E O

Production - Performance Industrielle

25/05/2026

## Public et prérequis

Opérateurs de production

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

## Les objectifs

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  
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

TITRE PRO Conducteur d'installation et de machines automatisées - RNCP37398BC02 - Conduire 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

RÉFÉRENCE

**PROD0026**

CODE RNCP

**37398**

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

**38 jours / 266 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

### 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

### 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

### 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  
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

### CP6 - Réaliser les opérations de maintenance de 1er niveau et de nettoyage

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'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

### **CP3 - Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles**

Connaitre 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 TITRE PRO Conducteur d'installation et de machines automatisées - RNCP37398BC02 - Conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots