TPFP Conducteur d'Equipements Industriels

PROMEO

Production - Performance Industrielle

08/12/2025

Public et prérequis

Opérateurs de production

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

Les objectifs

Approvisionner et préparer les installations, machines, matières et accessoires Régler les paramètres (pour le lancement ou le changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste selon les normes et consignes en vigueur

Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la machine selon les consignes en vigueur Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

Conduire le système de production en mode manuel/ dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste Ajuster les paramètres de réglage des équipements ou réguler un process Contrôler la qualité de sa production

Rendre compte de son activité

Contribuer à l'amélioration continue à partir des procédures définies dans l'entreprise (Réunions, supports dédiés..)

Détecter les dysfonctionnements ou les anomalies de l'installation

Intervenir sur les systèmes et matériels conduits suite à un dysfonctionnement de production

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail selon les consignes en vigueur et recommandations du constructeur de l'équipement.

Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant du poste conformément aux normes et consignes en vigueur

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

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

RÉFÉRENCE

PROD0058

CODE RNCP

38897

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

48 jours / 336 heures

ACCUEIL PSH

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

PARTENAIRE

UIMM

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

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Senlis - 03 44 63 81 63 Soissons - 03 23 75 65 75

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE:

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

TPFP Conducteur d'Equipements Industriels (Niv.3) - RNCP38897

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

Lignes de production didactiques (SAVONICC, BEMA, POLYPROD, ...)

llots de Formations Techniques Individualisées

Salle et atelier techniques dédiés

Contenu de la formation

Tronc commun

Comprendre l'environnement d'une ligne de production (durée 14 heures)

Les différents services d'une entreprise industrielle

Hygiène Sécurité Santé Environnement (durée 7 heures)

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 7 heures)

Réagir à tout accident ou incident

S'adapter à différents types de situation

Préparer la certification (durée 28 heures)

Bureautique (Word, Excel)

Aide à la rédaction du Livret de suivi

Présentation de la commission d'évaluation

Préparation de la commission d'évaluation

CP1 - Approvisionner et préparer les installations, machines, matières

Approvisionner son poste de travail (durée 14 heures)

Approvisionner

Déterminer les besoins

Notions de gestion des stocks

CP2 - Régler les paramètres selon les indications du document de réglage

Changement de format (durée 21 heures)

Changement d'outillage (démontage, remontage, mise en œuvre du SMED)

Réglages

CP3 - Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la machine selon les consignes

Démarrer la ligne de production (durée 21 heures)

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 7 heures)

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Senlis - 03 44 63 81 63 Soissons - 03 23 75 65 75

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

CP4 - Conduire le système de production en mode normal

Conduire la ligne de production en mode normal (durée 21 heures)

Conduite de la ligne

Contrôler les paramètres de machines

Conditionner les produits finis

CP5 - Conduire le système de production en mode manuel/ dégradé

Gérer les dérives de production (durée 28 heures)

Réagir à une anomalie de fonctionnement

Conduire la ligne en mode dégradé

CP6 - Ajuster les paramètres de réglage des équipements ou réguler un process

Ajuster les paramètres (durée 14 heures)

Vitesse, température, débit, ...

Respecter les caractéristiques machines (cadences, ...)

Respecter les caractéristiques produits (dimensionnel, aspect, ...)

CP7 - Contrôler la qualité de sa production

Contrôler la qualité des pièces produites (durée 7 heures)

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 (durée 7 heures)

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 14 heures)

Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle

Exploiter un document de contrôle

Renseigner les résultats des contrôles sur différents supports

CP8 - Rendre compte de son activité

Communiquer au sein des équipes (durée14 heures)

Communication professionnelle

CP9 - Contribuer à l'amélioration continue à partir des procédures définies

Connaitre les outils simples d'amélioration continue (durée 21 heures)

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 7 heures)

Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats à l'aide de documents

Hiérarchiser et ordonnancer des actions

CP10 - Détecter les dysfonctionnements ou les anomalies de l'installation

Comprendre la structure d'un système automatisé de production (durée 7 heures)

Structure d'un système automatisé de production

Analyser la structure d'un système automatisé de production (durée 14 heures)

Description séquentielle du cycle de fonctionnement

Identifier les causes d'une anomalie de production

CP11 - Intervenir sur les systèmes et matériels conduits

Comprendre le fonctionnement d'une installation électrique (durée 7 heures)

Connaitre le fonctionnement des composants électriques essentiels

Savoir réarmer un appareil de protection

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Senlis - 03 44 63 81 63 Soissons - 03 23 75 65 75

Comprendre le fonctionnement d'une installation pneumatique (durée 7 heures)

Connaitre le fonctionnement des composants pneumatiques essentiels

Comprendre le fonctionnement d'une installation hydraulique (durée 7 heures)

Connaitre le fonctionnement des composants hydrauliques essentiels

Comprendre le fonctionnement des composants mécaniques (durée 14 heures)

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

CP12 - Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Connaître les types et niveaux de maintenance (durée 3,5 heures)

Effectuer la maintenance de 1er niveau

Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance (durée 3,5 heures)

Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance

Réaliser et participer à des opérations de maintenance préventive (durée 7 heures)

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 7 heures)

Évaluer les risques liés aux opérations de maintenance

CP13 - Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement

Comprendre le 5S (durée 3,5 heures) Mettre en application les 5S (durée 3,5 heures)

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés. Commission d'évaluation du Titre Paritaire à Finalité Professionnelle - Conducteur d'Équipements Industriels - RNCP38897 Le CQPI CEI est un certificat de qualification professionnelle interbranches créé et reconnu par plusieurs branches professionnelles. Le CQPI permet de valider des compétences professionnelles communes à des activités professionnelles identiques ou proches. Il favorise ainsi la mobilité et la pluridisciplinarité des titulaires.

Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Amiens - 03 22 54 64 00 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88