

## 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 éléments et équipements de production

Démarrer/arrêter un équipement de production

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Conduire un équipement de production

Contrôler la qualité de sa production

Rendre compte de son activité

Régler un équipement ou réguler un process

Conduire un équipement en mode démarche manuelle

Intervenir suite à un dysfonctionnement de production

Contribuer à l'amélioration du poste de travail

## 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

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'Équipements Industriels (Niv.3) - RNCP41689

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

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

Ilots de Formations Techniques Individualisées

Salle et atelier techniques dédiés

### RÉFÉRENCE

**PROD0058**

### CODE RNCP

**41689**

### 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 + Proméo

- 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 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 éléments et équipements de production

Comprendre la structure d'un système automatisé de production (durée 14 heures)  
Structure d'un système automatisé de production  
Approvisionner son poste de travail (durée 7 heures)  
Approvisionner

## CP2 - Démarrer/arrêter un équipement de production

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

## CP3 - Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Connaitre 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

## CP4 - Conduire un équipement de production

Conduire la ligne de production en mode normal (durée 28 heures)  
Conduite de la ligne

Contrôler les paramètres de machines  
Conditionner les produits finis

#### **CP5 - 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  
Maîtriser 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

#### **CP6 - Rendre compte de son activité**

Communiquer au sein des équipes (durée 14 heures)  
Communication professionnelle

#### **CP7 - Régler un équipement ou réguler un process**

Changement de format (durée 14 heures)  
Changement d'outillage (démontage, remontage, mise en œuvre du SMED)  
Réglages

#### **CP8 - Conduire un équipement en mode démarche manuelle**

Gérer les dérives de production (durée 35 heures)  
Identifier les causes d'une anomalie de production  
Réagir à une anomalie de fonctionnement

#### **CP9 - Intervenir suite à un dysfonctionnement de production**

Diagnostiquer une défaillance machine (durée 7 heures)  
Diagnostiquer une anomalie de type mécanique, automatique, pneumatique, hydraulique, électrique  
Comprendre le fonctionnement d'une installation électrique (durée 7 heures)  
Connaitre le fonctionnement des composants électriques essentiels  
Savoir réarmer un appareil de protection  
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  
Analyser la structure d'un système automatisé de production (durée 7 heures)  
Structure d'un système automatisé de production

#### **CP10 - Contribuer à l'amélioration du poste de travail**

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 14 heures)  
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.  
Commission d'évaluation du Titre Paritaire à Finalité Professionnelle - Conducteur d'Équipements Industriels - RNCP41689