

# TPFP Conducteur d'Équipements Industriels - RNCP38897BC02 -...

# PROMEO

Production - Performance Industrielle

05/12/2025

## Public et prérequis

Opérateurs de production

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

## Les objectifs

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

## 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) - RNCP38897BC02 - Conduire et ajuster la machine

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

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

RÉFÉRENCE

**PROD0060**

CODE RNCP

**38897**

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

**21 jours / 147 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 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

### 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)  
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 328 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, ...)

## 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 - RNCP38897BC02 -  
Conduire et ajuster la machine

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.