

Public et prérequis

Opérateurs de production

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

RÉFÉRENCE

PROD0060

CODE RNCP

38897

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

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 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, ...)

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.