

TPFP Conducteur d'Équipements Industriels - RNCP41689BC03 - Changements de production et...

Production - Performance Industrielle

PROMEO

25/02/2026

Public et prérequis

Opérateurs de production

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

Les objectifs

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

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

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

Ilots 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

RÉFÉRENCE

PROD0098

CODE RNCP

41689

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

48 jours / 27 jours / 189 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

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

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

Evaluation en situation professionnelle réelle
Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
Avis de l'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.
Conducteur d'équipements industriels - RNCP41689