

Public et prérequis

Opérateurs, conducteurs de ligne

Posséder une expérience industrielle de niveau 3 en conduite de systèmes de production ou en maintenance

Les objectifs

Conduire un système de production automatisée

Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres

Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process

Réaliser des opérations de maintenance préventive

Analyser un dysfonctionnement lié au système de production automatisée

Effectuer un échange standard sur un équipement du système de production automatisée

Exploiter les informations collectées relatives à l'activité pour proposer une amélioration technique

Participer à une action de progrès relative au système de production automatisée

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 Pilote de systèmes de production automatisée - RNCP39375

Outils pédagogiques

RÉFÉRENCE

PROD0068

CODE RNCP

39375

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

64 jours / 448 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

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

Conduite de lignes de production industrielle

La mise en service et à l'arrêt de la ligne de production
La préparation de la production et de l'approvisionnement
Les changements d'outillages et les réglages
Le contrôle et le suivi de la production
La conduire la ligne en mode normal et en mode dégradé

Automatismes industriels

Structure d'un Système Automatisé de Production
Les modes de marche et d'arrêt
Le Grafcet
Structure d'API
Notions de programmation d'un automate
Raccordement de la console à l'automate
Utilisation du logiciel pour l'aide au diagnostic
Notions HMI (écran d'exploitation, supervision)

Préparation à l'habilitation électrique BS BEM

La prévention des risques d'origine électrique
La norme NFC 18-510
L'évaluation des connaissances théoriques
La mise en situation pratique

Mécanique

Technologies des éléments mécaniques
Les différents types de transmission de mouvements
Les guidages
Les accouplements
Les roulements

Électrotechnique

Notions de bases
L'équipement électrique
Les différents types de départ moteur
Les moteurs (asynchrones, courant continu, Brushless).
La variation de vitesse

Organisation Industrielle

Gestion de production
Pilotage visuel de l'atelier, des flux
TPM, SMED et 5S
Méthodes de résolution de problèmes
Conduite de l'Amélioration Continue
Planification et Gestion du temps en atelier de production
Être acteur dans la démarche QSE dans un atelier de production
La conduite de projets techniques

Pneumatique

Notions de bases

Le conditionnement de l'air comprimé

Les différents types de distributeurs et de vérins

Les réglages de débit et pression

La préhension par le vide

Hydraulique

L'huile et le groupe hydraulique

Les auxiliaires de réglage en ligne

Les actionneurs

Les pré-actionneurs

Technologie, symbolisation

Lecture de schémas

Maintenance

L'organisation de la maintenance

Opérations de maintenance sur ligne

Les méthodes de diagnostic et de recherche de pannes

Les indicateurs de fiabilité, maintenabilité, disponibilité

La TPM

Communication professionnelle

Développement de ses compétences en communication

Prise de parole dans un contexte de production

Présentation et argumentation d'un projet à l'oral

Transmission d'informations

Préparation à la certification

Aide à la rédaction du livret du candidat

Mises en situation

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 Pilote de Systèmes de Production Automatisée (MQ 1994 11 54/88 0119)