

TPM Conducteur d'Équipements Industriels - RNCP41689BC01 - Préparation de production

P R O M E O

Production - Performance Industrielle

10/05/2026

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 premier niveau 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

TPM Conducteur d'Équipements Industriels (Niv.3) - RNC41689PBC01 - Préparation de production

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

RÉFÉRENCE

PROD0096

CODE RNCP

41689

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

19 jours / 133 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

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 premier 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

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 de la métallurgie -

