

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

# P R O M E O

Production - Performance Industrielle

10/05/2026

## 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

## Validation et certification

TPM Conducteur d'Équipements Industriels - RNCP41689BC03 - Changements de production et interventions

## 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

**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

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

### **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**

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 -  
Conducteur d'Équipements Industriels - RNCP41689BC03 - Changements de  
production et interventions