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

Production - Performance Industrielle

07/11/2026

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 alternautes
• 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