TPM Equipier de Production Industrielle

Production - Performance Industrielle

08/11/2026

Public et prérequis

Tout public

Aucun prérequis

Les objectifs

Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité de production industrielle
Maintenir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail
Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail
Réaliser une production industrielle
Réaliser les actions de contrôle ou d'auto-contrôle de la production réalisée

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 Equipier de Production Industrielle - RNCP39784

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

RÉFÉRENCE
PROD0072

CODE RNCP
39784

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION
35 jours / 245 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

Compétences transversales

Appréhender son parcours et la sécurité (durée 1 jour)
Appréhender le contenu et l'organisation de sa formation
Acquérir les bases de la sécurité et sa mise en application au sein du centre de formation
Se sensibiliser aux risques professionnels (durée 2 jours)
Respecter les règles Hygiène Sécurité Environnement de l'entreprise
Être acteur dans la démarche Prévention (observation, signalisation des risques et le respect des consignes)
Appliquer une politique de gestion des déchets et fluides usagés
Développer ses compétences en communication écrite et orale (durée 2 jours)
Prendre conscience des enjeux de la communication dans sa fonction
Communiquer aussi efficacement et positivement sur des problèmes relationnels que techniques
Adapter sa communication en fonction de son interlocuteur
S'approprier les techniques d'écoute active favorisant un échange constructif et s'exercer à les mettre en œuvre
Appliquer les règles de gestes et postures (durée 1 jour)
Soulever des charges en utilisant les techniques portage appropriées
Adopter les gestes et postures ergonomiques adaptées à la situation de travail
Prévenir les risques liés aux gestes et postures de travail
Identifier le fonctionnement et l'environnement d'une entreprise (durée 1 jour)
Appréhender l'organisation générale d'une entreprise
Se situer au sein de l'entreprise dans le cadre du rapport client/fournisseur
Délimiter la participation de chacun à la performance globale de son entreprise
Repérer l'importance des tableaux de bord de pilotage des processus pour le fonctionnement de l'entreprise
Distinguer l'environnement de l'entreprise dans un cadre concurrentiel
Préparer de la certification (durée 3 jours)
Aide à la rédaction du livret de suivi
Préparation de la commission d'évaluation

BC01/CP1 - Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à la production

Appliquer les bases de la gestion de production (durée 1 jour)
Repérer les différents flux de production
Distinguer les principaux modèles de gestion de production
Identifier les principes de l'ordonnancement de production
Intégrer les principes de pilotage visuel (atelier et flux) (durée 1 jour)
Identifier les principes fondamentaux du pilotage visuel
Distinguer les outils de pilotage visuels
Repérer les différents indicateurs de performance

BC01/CP2 - Maintenir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail

Distinguer les outils TPM SMED et 5S (durée 1 jour)
Identifier les enjeux liés à la TPM
Identifier les démarches d'amélioration continue de réduction du temps de changement de série : SMED
Définir la démarche d'amélioration continue : 5S
Appliquer la maintenance de 1er niveau sur système de production (durée 1 jour)
Prendre conscience du rôle et de l'organisation de maintenance dans l'entreprise
Reconnaitre les bienfaits d'une maintenance de 1er niveau
Identifier les différentes tâches de maintenance de 1er niveau
Réaliser les opérations de maintenance préventive de 1er niveau
Renseigner une fiche de maintenance de 1er niveau

BC01/CP3 - Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail

Mettre en œuvre une conduite de l'Amélioration Continue (durée 1 jour)
Impulser une dynamique d'amélioration continue en atelier de production

Mettre en place la démarche
Identifier les points d'alerte pour pérenniser la démarche
Utiliser les méthodes de résolution de problèmes (durée 2 jours)
Maîtriser une démarche structurée de résolution de problème
Identifier les principaux outils de résolution de problème
Participer activement à un groupe de résolution de problème

BC01/CP4 - Réaliser une production industrielle

Identifier la fonction globale d'un système automatisé (durée 2 jours)
Interpréter l'architecture d'un système automatisé pour mieux appréhender son fonctionnement
Définir la terminologie des constituants d'automatismes industriels
Appréhender la technologie des IHM (interface hommes-machines)
Distinguer les fonctions des différents capteurs
Déterminer le fonctionnement d'une installation pneumatique d'un équipement de production (durée 2 jours)
Repérer le fonctionnement d'une installation pneumatique
Reconnaître sur l'installation les principaux composants
Apprécier les risques d'appareils sous pression
Différencier les valeurs de pression et de débit
Effectuer un réglage de force et de vitesse
Déterminer le fonctionnement d'une installation électrique d'un équipement de production (durée 1 jour)
Identifier les grandeurs électriques
Repérer le fonctionnement d'une installation électrique
Appréhender le risque électrique
Conduire un équipement industriel (durée 7 jours)
Démarrer et arrêter une machine de production industrielle
Réaliser une production sur une machine suivant un ordre de fabrication en respectant les règles HSE
Effectuer les opérations de contrôle des pièces issues d'une production industrielle
Réaliser les opérations de maintenance liées à la machine

BC02/CP5 - Réaliser les actions de contrôle ou d'auto-contrôle de la production

Mettre en œuvre les principes & instructions d'autocontrôle (durée 1 jour)
Intégrer l'intérêt de l'autocontrôle au sein d'un atelier et/ou à son poste de travail
Appliquer les instructions d'autocontrôle en lien avec son activité professionnelle
Devenir acteur et responsable de son activité en matière de Qualité
Déterminer le fonctionnement d'une installation mécanique sur un équipement de production (durée 2 jours)
Identifier sur l'installation les principaux composants mécaniques
Identifier les principales solutions de guidage
Réaliser des opérations de montage et de réglages simples
Réaliser des opérations de démontage
Exploiter des plans mécaniques et utiliser les moyens de métrologie (durée 3 jours)
Lire un plan d'ensemble, se repérer
Analyser les différentes vues
Interpréter les informations et effectuer un contrôle dimensionnel

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 - Equipier de Production Industrielle - RNCP39784