

## 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 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

## 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  
Reconnaître 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