TPM Pilote de systèmes de production automatisée - RNCP39375BC01 - Pilotage de…

Production - Performance Industrielle

07/11/2026

Public et prérequis

Opérateurs, conducteurs de ligne

Posséder une expérience industrielle de niveau 3 en conduite de systèmes de production ou en maintenance

Les objectifs

Conduire un système de production automatisée
Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process

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 Pilote de systèmes de production automatisée - RNCP39375BC01 - Pilotage de l'activité d'un système de production automatisée

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Lignes de production didactiques (SAVONICC, BEMA, POLYPROD, …)
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salle et atelier techniques dédiés

RÉFÉRENCE
PROD0091

CODE RNCP
39375

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

DURÉE DE LA FORMATION
24 jours / 168 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

Contenu de la formation

Tronc commun

Connaitre les règles de sécurité (durée 1 jour)
Préparation à l'habilitation électrique (durée 3 jours)
Préparer la certification (durée 3 jours)
Présentation de la certification
Aide à la rédaction du livret de suivi

Conduire un système de production automatisée

Décrire les principes de fonctionnement d'un système de production et d'automatisation industrielle (durée 2 jours)
Identifier les zones et les éléments composants une ligne de production
Interpréter l'architecture d'un système automatisé pour mieux appréhender son fonctionnement
Expliquer les principes fondamentaux de l'automatisation et de la robotisation industrielle
Identifier les fonctions des différents capteurs dans un système automatisée
Aménager et sécuriser le poste de travail (durée 2 jours)
Appliquer les règles de sécurité spécifiques à l'environnement de travail
Préparer le poste de travail
Contrôler et valider la mise en service du poste (durée 2 jours)
Exploiter la documentation technique pour vérifier la conformité du poste et des opérations préparatoires
Mettre en œuvre des protocoles de test et de vérification du raccordement aux réseau électrique, pneumatique et hydraulique, fluides ,afin de garantir une mise en service fiable et sécurisée
Renseigner la documentation et les indicateurs de suivi pour assurer la traçabilité et transmettre les informations à la hiérarchie
Effectuer les tests et les réglages nécessaires à la mise en service de l'équipement en utilisant les outils et les équipements appropriés (durée1 jour)
Traduire les éléments proposés par un outils de description des modes de marche et d'arrêt des équipements industriels (GEMMA)
Planifier efficacement la production en fonction des ressources, délais et coûts (durée 1 jour)
Organiser et anticiper la production en tenant compte des priorités, des ressources disponibles et des délais à respecter
Utiliser des méthodes de planification de la production, telles que l'ordonnancement, la gestion des stocks et la gestion des capacités
Analyser la charge de la ligne et répartir équitablement le personnel sur les postes (durée 1 jour)
Réaliser une analyse quotidienne des besoins spécifiques à chaque poste de travail et élaborer un planning de travail
Analyser les performances du personnel pour repérer tendances, pics d'activité et opportunités d'optimisation du planning

Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres

Mettre en œuvre le plan de contrôle en production (durée 2 jours)
Identifier les paramètres à contrôler afin d 'effectuer les réglages nécessaires en cas de non-conformité
Acquérir les bases de la métrologie mécanique
Utiliser les équipements de contrôle pour effectuer des vérifications (instruments de mesure, appareils de test, etc.)
Analyser les écarts et stabiliser le processus de production (durée 2 jours)
Interpréter les résultats (cartes/SPC, paramètres machine), formuler des hypothèses de réglage et appliquer les réglages simples, tester et valider, puis actualiser les documents de réglage
Traiter les non-conformités et assurer la traçabilité

Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process

Communiquer et faire appliquer les consignes de production et HSE tout en coordonnant et ajustant en temps réel le pilotage de la ligne (durée 1 jour)
Transmettre les consignes de production et HSE et s'assurer de leur compréhension et application par les opérateurs.
Faciliter l'intégration et l'adaptation des personnels de production au poste (durée 1 jour)
Accueillir et intégrer un nouvel opérateur
Former les opérateurs à la conduite d'une nouvelle production (durée 2 jours)
Former, guider et assurer un suivi lors des changements de production

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 - Pilote de systèmes de production automatisée - RNCP39375BC01 - Pilotage de l'activité d'un système de production automatisée