TPM Pilote de systèmes de production automatisée - RNCP39375BC02 - Interventions de…

Production - Performance Industrielle

06/11/2026

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

Réaliser des opérations de maintenance préventive
Analyser un dysfonctionnement lié au système de production automatisée
Effectuer un échange standard sur un équipement du système de production automatisée

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 - RNCP39375BC02 - Interventions de maintenance de niveau 2 sur 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
PROD0092

CODE RNCP
39375

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

DURÉE DE LA FORMATION
33 jours / 231 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

Réaliser des opérations de maintenance préventive

Analyser les informations pertinentes liées à la maintenance préventive d'un équipement industriel et péparer l'opération de maintenance préventive d'un équipement industriel automatisé (durée 1 jour)
Identifier les éléments clés et déterminer les étapes d'une maintenance préventive
Utiliser une GMAO ou un système de classement pour gérer les approvisionnements lors d'une maintenance préventive, et archiver les documents conformément au système qualité
Mettre en œuvre les gestes techniques nécessaires à une opération de maintenance préventive (durée 2 jours)
Effectuer une maintenance systématique en mécanique, hydraulique, électrique et pneumatique
Réaliser une maintenance conditionnelle à partir de relevés de paramètres physiques

Analyser un dysfonctionnement lié au système de production automatisée

Identifier la cause du dysfonctionnement d'un équipement industriel automatisé afin de proposer un diagnostic de panne (durée 3 jours)
Maîtriser les fondamentaux de l'électrotechnique, de la pneumatique, des systèmes hydrauliques, des automatismes, des systèmes mécaniques et des systèmes automatisés
Relever les informations pertinentes sur l'équipement et identifier l'élément défaillant d'un système ou d'un équipement industriel
Formuler des hypothèses cohérentes avec le dysfonctionnement constaté
Planifier l'ensemble des opérations de test pour la vérification des hypothèses
Effectuer en sécurité les tests nécessaires à la confirmation d'un diagnostic sur un équipement industriel automatisé (durée 2 jours)
Maîtriser les techniques de test et de vérification spécifiques aux équipements
Interpréter les données recueillies par les tests et valider - invalider les hypothèses

Effectuer un échange standard sur un équipement du système de production

Initiation à la robotique (durée 1 jour)
Comprendre le rôle du robot en milieu industriel
Réagir face à un dysfonctionnement robotique
Préparer l'opération de maintenance des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel (durée 4 jours)
Décrire les organes constitutifs du système électrique d'un équipement industriel
Décrire les différents types de systèmes d'automatisation
Analyser le diagnostic de panne, le mode de réparation proposé
Communiquer avec les parties prenantes pour coordonner les différentes étapes de l'intervention
Planifier l'ensemble des actions à effectuer pour l'intervention de maintenance
Préparer son environnement de travail (outillages, consommables, équipements de sécurité...)
Mettre en œuvre les gestes techniques nécessaires pour remettre en état ou échanger les éléments de circuits électriques et d'automatisme défectueux (durée 2 jours)
Appliquer les règles de sécurité spécifiques à l'environnement de travail
Maîtriser les gestes techniques pour remettre en état ou échanger les éléments de

circuits électriques et automatismes défectueux
Vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement
Evaluer la fonctionnalité de l'équipement une fois la maintenance effectuée
Appliquer les procédures de tri et de stockage de déchets et consommables usagés générés lors de l'intervention
Préparer l'opération de maintenance des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel (durée 2 jours)
Décrire les organes constitutifs du système pneumatique d'un équipement industriel
Analyser le diagnostic de panne, le mode de réparation proposé
Communiquer avec les parties prenantes pour coordonner les différentes
Planifier l'ensemble des actions à effectuer pour l'intervention de maintenance
Préparer son environnement de travail (outillages, consommables, équipements de sécurité...)
Mettre en œuvre les gestes techniques nécessaires pour remettre en état ou échanger les éléments de circuits pneumatiques défectueux (durée 2 jours)
Appliquer les règles de sécurité spécifiques à l'environnement de travail
Maîtriser les gestes techniques pour remettre en état ou échanger les éléments de circuits pneumatiques défectueux
Vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement
Evaluer la fonctionnalité de l'équipement une fois la maintenance effectuée
Appliquer les procédures de tri et de stockage de déchets et consommables usagés générés lors de l'intervention
Préparer l'opération de maintenance d'un mécanisme d'un équipement industriel (durée 2 jours)
Identifier les concepts de base de la mécanique
Identifier et comprendre le rôle des composants mécaniques et les interpréter dans un plan et schéma
Utiliser des huiles et des graisses en mécanique industrielle
Produire un plan d'une pièce mécanique simple
Analyser le diagnostic de panne, le mode de réparation proposé
Communiquer avec les parties prenantes pour coordonner les différentes étapes de l'intervention
Planifier l'ensemble des actions à effectuer pour l'intervention de maintenance
Préparer son environnement de travail (outillages, consommables, équipements de sécurité...)
Mettre en œuvre les gestes techniques nécessaires pour remettre en état ou échanger un mécanisme défectueux (durée 2 jours)
Appliquer les règles de sécurité spécifiques à l'environnement de travail
Maîtriser les gestes techniques pour remettre en état ou échanger les élements de mécanismes défectueux
Réaliser des opérations d'usinage manuel pour la réparation de pièces mécaniques dans un équipement industriel
Réaliser des opérations de soudure pour la réparation ou l'assemblage d'éléments mécaniques
Vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement
Evaluer la fonctionnalité de l'équipement une fois la maintenance effectuée
Appliquer les procédures de tri et de stockage de déchets et consommables usagés générés lors de l'intervention
Préparer l'opération de maintenance des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel (durée 2 jours)
Décrire les organes constitutifs du système hydraulique d'un équipement industriel
Analyser le diagnostic de panne et le mode de réparation proposé
Communiquer avec les parties prenantes pour coordonner les différentes étapes de l'intervention
Planifier l'ensemble des actions à effectuer pour l'intervention de maintenance
Préparer son environnement de travail (outillages, consommables, équipements de sécurité...)
Mettre en œuvre les gestes techniques nécessaires pour remettre en état ou échanger les éléments de circuits hydrauliques défectueux (durée 2 jours)
Appliquer les règles de sécurité spécifiques à l'environnement de travail

Maîtriser les gestes techniques pour remettre en état ou échanger les éléments de circuits hydrauliques défectueux
Vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement
Appliquer les procédures de tri et de stockage de déchets et consommables usagés générés lors de l'intervention

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 - RNCP39375BC02 - Interventions de maintenance de niveau 2 sur un système de production automatisée