



## TPM\* Équipier(ère) de production industrielle

Formation certifiée par l'Union des Industries  
et métiers de la métallurgie  
(UIMM)

RNCP 39784

Date d'échéance de l'enregistrement : 31/10/2029

\*Titre Paritaire à Finalité Professionnelle de la Métallurgie

<b>Niveau préalable requis</b>	Pas de niveau spécifique
<b>Public concerné</b>	Salariés souhaitant valider leurs compétences par une démarche de certification ou un projet en cours de validation dans les métiers de l'industrie
<b>Durée</b>	299 heures minimum, soit 43 jours
<b>Dates</b>	En fonction des sorties et entrées. Nous contacter pour tout renseignement sur le calendrier des sessions.
<b>Lieu horaires</b>	Formation en intra entreprise ( <i>lieu de l'entreprise</i> ) Horaires de l'entreprise
<b>Accessibilité aux personnes handicapées</b>	Evaluation individuelle de la capacité à intégrer la formation
<b>Tarifs Financements</b>	Nous contacter ou se renseigner auprès de l'OPCO UNIFORMATION
<b>Modalités</b>	Formation réalisée <ul style="list-style-type: none"><li>- en présentiel</li><li>- pendant le temps de travail</li></ul>
<b>Les intervenant(e) (s)</b>	Intervenants professionnels du domaine.

## Description de la formation :

Le titulaire du TPM EPI est intégré dans une équipe ou une unité autonome de production constituée d'opérateurs. Il évolue dans une organisation centrée autour de la réalisation d'activités liées à un mode opératoire (emballage, assemblage, fabrication, usinage, préparation, contrôle...). Il intervient sur des aspects de productivité, de qualité, de suivi, de maintenance et contribue à faire évoluer son poste de travail et son environnement en proposant des améliorations.

## Objectifs de la formation :

À l'issue de la formation, le titulaire du TMP EPI sera capable de :

### BDC\* 1 : La préparation d'une production

- Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité
- Appliquer les règles de sécurité
- Réaliser les opérations professionnelles nécessaires à l'activité
- Contrôler la conformité du résultat de l'activité
- Réagir à une situation anormale
- Maintenir, nettoyer, ranger son poste de travail

### BDC\* 2 : La réalisation d'une production

- Renseigner les supports ou documents relatifs à l'activité
- Contribuer à l'amélioration du poste de travail

## Contenu :

### Préparation et approvisionnement du poste de travail :

- Les éléments nécessaires à l'activité selon les instructions de production
- Les différents documents de production (modes opératoires, documents et procédures)
- L'approvisionnement du poste de travail selon les consignes
- Les règles de sécurité et d'environnement

### Conduite de ligne de production :

- Les opérations professionnelles pour la mise en oeuvre d'une production dans l'ordre et avec la méthode indiquée selon les instructions et les documents de production
- Les situations anormales (dérives, incidents, aléas...)
- Le maintien, nettoyage et rangement du poste de travail

### **Qualité en production :**

- Le contrôle de la conformité du résultat de l'activité dans le cadre d'une activité normale
- Les différents moyens et méthodes de contrôle (visuels, mesures...) utilisés aux différentes phases de l'activité (préparation, réglage, contrôle de production).
- Les actions à mener face aux non conformités

### **Passeport sécurité environnement :**

- Connaissance et repérage des risques dans une situation de production
- La prévention dans une situation de travail
- Les instructions sécurité et environnement (*protections individuelles, tris, rangement...*)

### **Communication professionnelle :**

- Transmission des informations relatives à la production
- Les supports ou documents relatifs à l'activité
- Les moyens et outils pour être en capacité de se valoriser sur le marché du travail (*techniques de recherche d'emploi.*)

### **Lecture de plan et contrôle dimensionnel :**

- Utilisation des mathématiques en situation professionnelle
- Analyse des données chiffrées des documents de production
- Calculs de mesure, conversions (*masse, capacité, angles...*)

### **Préparation à l'examen :**

- Accompagnement à la rédaction du dossier technique

## **Modalités pédagogiques :**

### **Méthodes pédagogiques :**

- Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages.

### **Moyens pédagogiques :**

- Salles de formation équipées pour utilisation de supports pédagogiques classiques et numériques
  - Livrets de formation mis à la disposition des salariés
  - Fiches d'exercices portant sur des cas pratiques

- Fiches techniques
  - Évaluations à partir de quiz, QCM
  - Multimédia : vidéo projecteur, ordinateur avec accès à internet, plateforme e-learning.
- Supports de production adaptés et aménagés d'équipements selon le poste occupé par le salarié.

## Modalités d'évaluation et d'examen :

Les connaissances et / ou capacités professionnelles de l'apprenant sont évaluées en cours de formation par différents moyens : mises en situations, études de cas, QCM.

Passation du TMP en situation réelle sur un poste de travail, devant un jury habilité, sur la base d'un dossier professionnel complété en amont et de l'avis de l'entreprise .

Le TMP sera obtenu après validation de l'ensemble des compétences.

Possibilité de validation partielle sous forme de blocs de compétences autonomes.

**Documents délivrés : Diplôme / Attestation de compétences.**

## Et après ?

### Passerelles et poursuites possibles en formation :

- Titre Professionnel : Technicien de Maintenance Industriel
- CAP Conducteur / Conductrice de machines automatiques
- Formation à finalité professionnelle

### Vie active :

- Opérateur de production / de transformation

### Dans quelles entreprises ?

*Transformation de métaux, bois, sidérurgie, automobile, agroalimentaire, pharmaceutique, textile, verrerie, papier-carton, cosmétique, embouteillage...*