



CHÊNELET
Développement

TPM*

Conducteur(trice) d'équipement industriels

*Formation certifiée par l'Union des Industries
et métiers de la métallurgie - UIMM
Inscrite au RNCP 41689*

Date d'échéance de l'enregistrement : 27/11/2030

*Titre Paritaire à finalité professionnelle de la métallurgie

Niveau préalable requis

Pas de niveau spécifique

Public concerné

Salariés souhaitant valider leurs compétences par une démarche de certification ou un projet en cours de validation dans les métiers de l'industrie.

Durée

299 heures

Dates

En fonction des sorties et entrées. Nous contacter pour tout renseignement sur le calendrier des sessions.

Lieu horaires

Formation en intra entreprise (lieu de l'entreprise)
Horaires de l'entreprise

Accessibilité aux personnes handicapées

Evaluation individuelle de la capacité à intégrer la formation

Tarifs Financements

Nous contacter ou se renseigner auprès de l'OPCO UNIFORMATION

Modalités

Formation réalisée
- en présentiel
- pendant le temps de travail

Les intervenant(e) (s)

Intervenants professionnels du domaine.

Description de la formation :

Le conducteur d'équipements industriels conduit une installation en tout ou partie en évoluant sur une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production. Il met en œuvre des moyens techniques diversifiés et procède aux réglages des équipements. Sa fonction le conduit à assurer la production dans les conditions de rendement, qualité, sécurité et délais requis par le plan de production.

Les qualités requises:

Ce métier nécessite: vigilance et une attention constante, de la polyvalence, la capacité à intégrer une équipe, des aptitudes au travail manuel, communication et de bonnes connaissances en programmation numérique.

Objectifs de la formation :

A l'issue de la formation, le salarié sera capable de:

BDC* 1 : La préparation de production

- Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production
- Démarrer/arrêter un équipement de production
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

BDC* 2 : Le suivi et la surveillance de la production sur un équipement industriel

- Conduire un équipement de production
- Contrôler la qualité de sa production
- Rendre compte de son activité

BDC* 3 : Les changements de production et les interventions sur un équipement industriel

- Régler un équipement ou réguler un process
- Conduire un équipement en mode de marche manuelle
- Intervenir suite à un dysfonctionnement de production
- Contribuer à l'amélioration du poste de travail

BDC* = Bloc de compétences

Contenu :

Présentation du dispositif et l'environnement économique

Matériaux et approvisionnement du poste de travail

- Les documents de production et leur interprétation
- Les principaux matériaux et matériels dans un système de production et leur classification
- Le lien entre les propriétés des matériaux et le process de production
- L'approvisionnement

Conduite d'une production

- Le rôle de chaque opérateur, exigences communes
- Mise en route et arrêt d'une production en mode normal et dégradé
- Le mode transitoire, normal, dégradé et accidentel d'une production
- Les réglages: automatiques, mécaniques
- Le contrôle qualité : qualitatif / quantitatif

Matériels et énergies

- Les différentes énergies utilisées dans le secteur industriel
- Les différents éléments de l'équipement industriel

La maintenance de premier niveau

- L'intérêt et les différents niveau de la maintenance
- Les opérations d'entretien : préparation, maintenance systématique, conditionnelle corrective

Communication écrite et orale

- Rédiger une note, rapport, compte rendu, résumé,
- Savoir donner les consignes

Préparation à l'examen

- Accompagnement à la rédaction du dossier technique.

Formation en situation de travail : Une partie pratique en lien avec la théorie réalisée en salle se fera dans les ateliers de production.

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 quizz, QCM
 - Multimédia: vidéo projecteur, ordinateur avec accès à internet, plate-forme 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 TPM 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 TPM sera obtenu après validation de l'ensemble des compétences.

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

Documents délivrés: certificat / Attestation de compétences

Et après ?

Passerelles et poursuites possibles en formation:

- CQPM PSA : Pilotage des systèmes de production automatisés
- Titre Professionnel : Technicien (ne) de Maintenance Industrielle
- Formation à finalité professionnelle

Vie active :

- Opérateur(trice) sur machines automatisées- Conducteur(trice) d'équipement de production / de transformation- conducteur(trice) de lignes
- Avec de l'expérience : animateur(trice) d'équipe, chef(fe) d'équipe...

Dans quelles entreprises ?

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