

## PARCOURS DIPLÔMANT Titre professionnel

Industrie

Méthodes - Production

## Technicien de production industrielle

Réf. produit : 07235

Formacode : 31620

ROME : H2503 ; H2504

CPF : 244842

### Titre professionnel

Technicien de production industrielle

### Autres appellations emploi

pilote de ligne industrielle, technicien de production, technicien d'atelier, technicien d'atelier automatisé. ; technicien de lignes, technicien d'îlot.

### Le métier

Le technicien de production industrielle a en charge le fonctionnement d'une ou plusieurs lignes de fabrication constituées de postes de travail manuels, semi-automatiques ou automatiques liés entre eux par un même produit fabriqué. Ces lignes intègrent des technologies différentes telles que le pneumatisme, l'électricité, l'automatisme, la mécanique et l'hydraulique. Ses missions principales concernent :

- la préparation, le lancement, le suivi de la production et l'assistance aux opérateurs de la ligne de production,
- la régulation des dérives du processus et la résolution des incidents matériels,
- l'organisation de l'activité des personnels de production,
- l'accompagnement de l'adaptation des personnels de production au poste de travail,
- l'amélioration des indicateurs de production et la contribution aux essais.

Le technicien veille au respect des normes d'hygiène, de sécurité et d'environnement. Il travaille dans la plupart des cas en équipe avec des opérateurs. L'emploi s'exerce dans divers secteurs d'activité (construction mécanique dont l'automobile, agroalimentaire, pharmacie, industrie du verre, informatique et automatique, plasturgie...).

Aptitudes souhaitées : curiosité technique, expérience de la production industrielle, capacités de management, aptitudes relationnelles et organisationnelles (anticipation, méthode, rigueur, réactivité, décision), souci de la mise en œuvre et du respect des mesures d'hygiène, de sécurité et environnementales.

## Durée

8 mois environ (1 015 heures).

Durées indicatives et ajustables en fonction des besoins des personnes.

Durée approximative en centre : 770 heures

## Pour qui ?

TOUT PUBLIC

## Prérequis

Trois profils sont possibles.

- 1) Niveau CAP/BEP/titre professionnel de niveau 3 en mécanique générale, productique, structures métalliques, maintenance, électrotechnique ou électronique.
- 2) Niveau 1re scientifique, technique ou équivalent avec connaissance du milieu de la production industrielle.
- 3) Expérience dans une entreprise industrielle.

## Niveau d'entrée

Sans niveau spécifique

## Objectifs

- Piloter une ligne de production
- Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

## Programme

La formation se compose de 3 modules, complétés par 1 période en entreprise.

Période d'intégration. Accueil, présentation des objectifs de formation, connaissance de l'environnement professionnel, adaptation du parcours de formation (1 semaine).

Module 1. Piloter une ligne de production industrielle : application des règles de sécurité du milieu industriel -préparation d'une ligne de production à partir du dossier de fabrication - démarrage alimentation et arrêt d'une ligne de production - conduite et suivi de la production industrielle avec ou sans changements de formats - réalisation d'opérations de maintenance préventive sur une ligne de fabrication - diagnostic de dysfonctionnements mécaniques, automatiques et pneumatiques d'un équipement industriel (13 semaines).

Module 2. Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle (1ère Partie) : mise en œuvre d'actions d'amélioration - animation d'un groupe de travail (5 semaines).

Module 3. Période en entreprise. Piloter une ligne de production et réaliser une étude technique d'amélioration : pilotage d'une ligne de production - réalisation d'une étude technique d'amélioration (7 semaines).

Module 4. Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle (2ème Partie) : réalisation d'un compte rendu oral ou écrit d'une étude technique d'amélioration (1 semaine).

Les aspects liés au développement durable sont traités tout au long de la formation : trier les déchets et les consommables pour permettre leur traitement dont le recyclage – diminuer les gaspillages d'énergie et de consommables en veillant en une juste utilisation des équipements industriels – alerter le service maintenance en cas de dysfonctionnement d'une installation ou de fuites (huile, air, eau, gaz, produits polluants...).

Session d'examen (2 semaines).

## Validation de la formation

L'ensemble des modules (4 au total) permet d'accéder au titre professionnel de niveau 4 (bac pro) de technicien/ne de production industrielle.

Des qualifications partielles, sous forme de certificats de compétences professionnelles (CCP) peuvent être obtenues en suivant un ou plusieurs modules :  
CCP - Piloter une ligne de production industrielle = module 1 + module 3  
CCP - Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle = module 2 + module 3 + module 4

A partir de l'obtention d'un CCP, vous pouvez vous présenter aux autres CCP pour

obtenir le titre professionnel dans la limite de la durée de validité du titre

### Modalités de la formation

formation entièrement presentielle

### Modalités de la formation

Présentiel

### Méthodes pédagogiques

Formation modulaire, individualisée, accompagnement personnalisé :

Alternance de :

- Méthodes affirmatives : expositives, démonstratives
- Méthode interrogative
- Méthode applicative

Mises en pratique permanentes sur plateau technique

Mise en situation par une période d'application pratique en entreprise

Moyens pédagogiques :

- Kit Pédagogique
- Documents écrits
- Diaporama
- Supports "clé en main"
- Supports audio et visuels
- Outils multimédias

### Moyens techniques

Notre espace de formation dispose d'outils de formation modernes et performants comprenant :

- Des salles polyvalentes
- Des salles informatiques, équipées des dernières versions de logiciels standards de bureautique et offrant l'accès à la plateforme numérique de formation Métis
- Accès à INTERNET (Haut débit/ADSL)
- Matériel audio-visuel : caméscope, vidéo projecteur, écrans de projection...
- Ressources documentaires

Plateau technique dédié :

- reconstitue les conditions de réalisation des gestes professionnels,
- conforme aux RC des TP et CQP, au niveau des équipements, de la sécurité,
- continuellement adapté aux évolutions technologiques et réglementaires.

## Moyens d'encadrement

Equipe pédagogique :

- Directeur(trice) de centre,
- Manager de Formation,
- Assistant(e) Technique
- Formateur(trice)s expert(e)s, professionnel(le) du métier (5 ans d'expérience minimum), formé(e) à notre modèle pédagogique

Equipe recrutement accompagnement :

- Manager Conseil en Formation,
- Conseiller en Formation,
- Espace Ressources Emploi,
- Animatrice socioéducative

Equipe technique :

- Manager des Services et Moyens Généraux,
- Relais Informatique Région,
- Gardien,
- Agent d'accueil

## Moyens de suivre l'exécution

Attestation de présence, établie sur la base de feuilles d'émargement signées par demi-journée, par le stagiaire et le formateur, à l'exception des périodes en entreprise émargées à la journée par le stagiaire et un salarié de l'entreprise.

et/ou

Certificat d'assiduité pour la FOAD, établi sur la base d'indicateurs de réalisation du programme mensuel de travail.

Bilan intermédiaire et/ou de fin d'action.

## Modalités d'évaluation

Evaluation des acquis

- En cours de formation

Evaluation périodes d'application pratique

- Bilan de la période en entreprise

Certification TP, CCP

Délibération du jury sur la base :

- du dossier Professionnel,
- des résultats aux épreuves de la session d'examen,
- de la mise en situation professionnelle,
- de l'entretien final

Evaluation satisfaction

- Enquête de satisfaction stagiaire.

### Moyens d'apprécier les résultats

Conformément aux exigences, afin d'améliorer nos prestations et fidéliser nos clients, nous renforçons nos dispositifs de mesure et d'amélioration continue par :

- la systématisation de bilans internes de fin de formation,
- le déploiement d'audits de conformité dans les centres,
- l'étendue d'enquêtes de satisfaction entreprises et bénéficiaires.

L'Observatoire National du placement des stagiaires suit de manière régulière le devenir professionnel des stagiaires à 6 mois.

Le Site enquêtes satisfaction stagiaire offre des états de restitution approfondis de la satisfaction stagiaire.

Le Contrôle de Gestion National analyse les résultats des examens.

La Direction Marketing analyse les résultats des enquêtes de satisfaction entreprises.

Ces 4 organes déterminent les axes de progression, les actions correctives, font éventuellement des préconisations et transmettent un état au service concerné à l'échelle locale, régionale, nationale et à la Direction Qualité Nationale.