TPM - Pilote de systèmes de production automatisée (ex CQPM 119)

Formation continue

Durée
65 jours

Que faire après la formation?

- Pilote de production industrielle
- Pilote de production
- Leader de groupe autonome de production
- Responsable d'îlot

Support
Fascicule
Support de cours sur plateforme LMS

Coût
350 € HT/jour + 530 € HT forfait de certification

Domaines de formation
Performance Industrielle

RNCP
39375

Prérequis
Etre majeur
Savoir lire, écrire et compter

CQPM MQ 1994 11 54 0119

Niveau : 4

La certification impacte tous les secteurs et sites de production industrielle automatisés ou robotisés. Le renouvellement de la certification prend en compte l'évolution des technologies industrielles 4.0 (automatisation, robotique, cobotique, objet connecté…).

Les compétences visées dans cette certification abordent l'enrichissement des activités au poste de travail, comme garantir la qualité, effectuer des réglages, assurer la maintenance intégrée et développer l'amélioration continue. Dans le cadre de la gestion des flux, outils ou moyens de production, la certification proposée accentue désormais les notions de transmission de l'information.

Objectifs

Conduire et la surveillance de la production de plusieurs installations automatisées ou robotisées de moyenne ou grande série

Réaliser des interventions de maintenance de niveau 2

Contribuer à l'amélioration continue

Programme détaillé

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

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

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

RNCP39375BC03 - Contribution technique à l'amélioration continue d'un système de production automatisée

Moyens pédagogiques

Ligne de production robotisée, systèmes de production, outils qualités, EPI.

Modalités de suivi et d'évaluations

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du TPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation. Chaque référentiel de TPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.

TPM - Pilote de systèmes de production automatisée (ex CQPM 119)

Formation continue

L'évaluation en situation professionnelle réelle : elle s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité. Celle-ci s'appuie sur :

1. Une observation en situation de travail

2. Des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat –

3. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

4/ L'entreprise donne un avis au regard du référentiel d'activités.

Conditions d'accueil et d'accès des publics en situation de Handicap

Veuillez consulter notre démarche handicap

Une question ? Besoin d'un accompagnement ?

Nos conseillers sont là pour vous guider :

Téléphone : 09 86 03 50 71 - Email : contact@aforp.fr

Dernière mise à jour : 02/11/2026