

CQP Pilote de Systèmes de Production Automatisée

Production - Performance Industrielle

P R O M E O

13/03/2025

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Posséder une expérience industrielle de niveau 3 en conduite de systèmes de production ou en maintenance

Les objectifs

Conduire un système de production
Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
Transmettre les informations et les pratiques de production
Réaliser des opérations de maintenance préventive
Analyser un dysfonctionnement lié au système automatisé
Effectuer un échange standard d'un sous ensemble fonctionnel de l'installation
Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité
Analyser les informations et participer à une action de progrès
Identifier les bonnes pratiques de techniques de recherche d'emploi/stage

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, et de mises en situation
La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

Validation et certification

CQP Pilote de systèmes de production automatisée (MQ 1994 11 54/88 0119)

Contenu de la formation

Conduite de lignes de production industrielle

La mise en service et à l'arrêt de la ligne de production
La préparation de la production et de l'approvisionnement
Les changements d'outillages et les réglages
Le contrôle et le suivi de la production
La conduite la ligne en mode normal et en mode dégradé

Automatismes industriels

Structure d'un Système Automatisé de Production
Les modes de marche et d'arrêt
Le Grafset
Structure d'API
Notions de programmation d'un automate
Raccordement de la console à l'automate
Utilisation du logiciel pour l'aide au diagnostic
Notions HMI (écran d'exploitation, supervision)

CODE RNCP
34174

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne,
Saint-Quentin, Soissons, Amiens,
Friville**

DURÉE DE LA FORMATION

665 heures

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux
personnes en situation de
handicap. Moyens de
compensation à étudier avec le
référé handicap du centre
concerné.**

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 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

Préparation à l'habilitation électrique BS BEM

La prévention des risques d'origine électrique
La norme NFC 18-510
L'évaluation des connaissances théoriques
La mise en situation pratique

Mécanique

Technologies des éléments mécaniques
Les différents types de transmission de mouvements
Les guidages
Les accouplements
Les roulements

Électrotechnique

Notions de bases
L'équipement électrique
Les différents types de départ moteur
Les moteurs (asynchrones, courant continu, Brushless).
La variation de vitesse

Organisation Industrielle

Gestion de production
Pilotage visuel de l'atelier, des flux
TPM, SMED et 5S
Méthodes de résolution de problèmes
Conduite de l'Amélioration Continue
Planification et Gestion du temps en atelier de production
Être acteur dans la démarche QSE dans un atelier de production
La conduite de projets techniques

Pneumatique

Notions de bases
Le conditionnement de l'air comprimé
Les différents types de distributeurs et de vérins
Les réglages de débit et pression
La préhension par le vide

Hydraulique

L'huile et le groupe hydraulique
Les auxiliaires de réglage en ligne
Les actionneurs
Les pré-actionneurs
Technologie, symbolisation
Lecture de schémas

Maintenance

L'organisation de la maintenance
Opérations de maintenance sur ligne
Les méthodes de diagnostic et de recherche de pannes
Les indicateurs de fiabilité, maintenabilité, disponibilité
La TPM

Techniques de recherche d'emploi/stage

Construire un CV performant
La lettre de motivation

Les différents entretiens
Stratégie de recherche de stage/d'emploi

Communication professionnelle

Développement de ses compétences en communication
Prise de parole dans un contexte de production
Présentation et argumentation d'un projet à l'oral
Transmission d'informations

Préparation à l'examen (durée 3 jours soit 21 heures)

Aide à la rédaction du livret du candidat
Mises en situation

Examen

Commission d'évaluation du CQPM Pilote de Systèmes de production Automatisée (MQ 1994 11 54/88 0119)

Stage en entreprise

Stage en entreprise : 280 heures

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
Passage de la commission d'évaluation du CQP Pilote de Systèmes de Production Automatisée (MQ 1994 11 54/88 0119)