Titre Paritaire à finalité professionnelle de la Métallurgie équipier de production industrielle

Maintenance industrielle - Electrotechnique - Automatisme - Production

29/11/2026

Public et prérequis

Aucun

Tout public

Les objectifs

- Préparer, lancer une fabrication d'équipements industriels sur une chaîne de montage pas ou peu automatisée, seul ou en équipe, dans des secteurs industriels variés
- Respecter les modes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité en vigueur
- Contrôler sa production et rendre compte des dérives et problèmes éventuels
- Assurer la maintenance de premier niveau et proposer des améliorations techniques et organisationnelles

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

L'apprentissage de l'organisation de la production et des technologies devra s'inspirer des installations de production de l'entreprise.

La formation sera articulée autour de deux axes pédagogiques comprenant :
Formation en salle : développée autour d'une pédagogie de la découverte axée sur l'alternance pratique / théorie dans les domaines identifiés.
Sur les installations de production du pôle formation, où les mises en situation réelle permettront aux salariés de se situer en termes de savoir-faire. « C'est le transfert terrain ».
Ces situations pédagogiques doivent répondre aux conditions de réalisation et mode d'évaluation des critères observables de la qualification.

Validation et certification

Attestation de fin de formation
A l'issue de la formation, si validation totale de la certification, délivrance du Titre Paritaire à finalité professionnelle de la Métallurgie Equipier de Production Industrielle ou à défaut 1 ou plusieurs blocs de la certification

Contenu de la formation

- *Initiation à la santé prévention au travail*
- *Analyse fonctionnelle et matérielle d'un système automatisé*
- *Habilitation non-électricien (BT) : B0, H0, H0V*
- *Démarche 5S*
- *Initiation à l'environnement*
- *Gestes et postures*
- *TPM*
- *Technologies de base pour un conducteur*
- *Maintenance 1er niveau pour opérateur*

RÉFÉRENCE
TECPRONO00008S

CODE RNCP
39784

CENTRES DE FORMATION
Nancy-Maxéville, Thaon-les-Vosges, Bar-le-Duc, Yutz, Henriville

DURÉE DE LA FORMATION
266 heures

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + du pôle formation

• 2000 jeunes formés par an
• 500 demandeurs d'emploi formés par an
• 3000 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

- *Comprendre les fondamentaux du Lean*
- *MRP*
- *Communiquer efficacement*
- *Outils numériques*
- *Conduite d'une installation automatisée*
- *Initiation à la conduite d'une ligne 4.0*
- *Lecture de plan*
- *Initiation à la métrologie*
- *Initiation à la qualité*
- *Formation au passage du TPM*
- *Validation de la formation : TPM*

Modalités d'évaluation

Un bilan intermédiaire sera mis en œuvre en cours de formation.
Le candidat sera observé en situation de travail Le questionnement portera sur les compétences que doit acquérir le futur équipier de production industrielle définies dans le référentiel de compétences.
Il sera utilisé pour valider ou non les savoirs faire acquis pendant la formation en entreprise

Contact

commercial@formation-industries-lorraine.com

Coût et financement

Sur demande et transmis dans le devis

Modalités d'inscription

A réception du bulletin d'inscription et du devis signé, transmission à l'entreprise de la convention et des documents d'entrée en formation (convocation, règlement intérieur, …)

Personne en situation de handicap

Pour un accompagnement personnalisé lié à un handicap, merci de nous contacter pour une mise en relation avec notre référent handicap

Délai d'accès

5 jours

Organisation de la formation

7h / jour