

TECHNIQUES INDUSTRIELLES -
MAINTENANCE

Technicien·ne de production industrielle



Date de dernière mise à jour 30 avril
2024



Formation éligible au CPF

Métier

Le·la technicien·ne 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.

Durée et organisation

Formation continue

- ▶ **Durée** : 6 mois | 880 heures dont 600 heures au centre et 280 heures en entreprise
- ▶ **Stages** : 2 périodes en entreprise sont prévues



Lieu | Date

LORIENT | Du 04/11/2024 au 23/05/2025

PLÉRIN | SAINT-BRIEUC | Du 04/11/2024 au 23/05/2025

Objectif de la formation

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capables de :

Admission

Public

- ▶ Les personnes de moins de 26 ans en recherche d'emploi.
- ▶ Les personnes de plus de 26 ans et +, inscrites à Pôle Emploi.

Pré-requis d'entrée en formation

- ▶ Savoirs généraux : lire, écrire, compter
- ▶ Bonne connaissance du milieu industriel

Qualités appréciées : maintenir son attention dans la durée, dextérité, goût de la précision, polyvalence, respect des normes et consignes, aptitude relationnelle et capacité à animer une équipe, capacité à se représenter un processus.

Bon à savoir : le stagiaire doit être capable de travailler en équipe avec des horaires décalés.

Modalités et délais d'accès

Modalités

Information collective | Dossier de candidature
| Positionnement | Entretien Individuel

- ▶ Connaître les dates des prochaines sessions d'informations collectives et de recrutement **ICI**.

- ▶ préparer, lancer et suivre l'activité et la performance de la ligne de production,
- ▶ réguler les éventuelles dérives du process de production,
- ▶ résoudre les dysfonctionnements sur la ligne de production,
- ▶ organiser l'activité des personnels de production,
- ▶ accompagner l'adaptation des personnels de production au poste de travail,
- ▶ améliorer en continue les indicateurs de production.

SECTEURS CONCERNÉS

Mécanique, plasturgie, sidérurgie, métallurgie, électronique, agroalimentaire, textile, aéronautique, automobile, équipement électrique, meuble, travail temporaire...

Programme

BLOC 1 | Piloter une ligne de production industrielle | 200h

- ▶ Organiser un poste de travail
- ▶ Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle
- ▶ Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle
- ▶ Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle
- ▶ Suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle

BLOC 2 | Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle | 208h

- ▶ Organiser l'activité des personnels de production
- ▶ Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail
- ▶ Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle

MODULE OPTIONNEL | Travailler dans un environnement Agro-Alimentaire | 35h

- ▶ Connaissance du process agro-alimentaire
- ▶ Les bonnes pratiques de la fabrication agro-alimentaire HACCP

BLOC TRANSVERSAL

- ▶ Prévenir les risques liés à l'activité physique (gestes et postures)
- ▶ S'approprier les outils bureautiques
- ▶ Accompagner le projet de formation
- ▶ Exploiter les périodes en entreprise
- ▶ Maîtriser les techniques de recherche d'emploi
- ▶ Promouvoir l'égalité entre les femmes et les hommes et l'égalité

Délais d'accès

Les processus d'intégration sont organisés 3 mois avant le démarrage des sessions de formation. Les sessions sont définies par le financeur et consultables sur le site du Gref.

Parcours adaptés

Adaptation possible du parcours selon les pré-requis

Handicap

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre). En savoir +, contacter notre référent handicap : **ICI**

Coût

- ▶ Demandeur d'emploi : formation gratuite (financée par la Région Bretagne et le Fonds Social Européen), aide financière possible selon critères définis par la région Bretagne (nous consulter).



- ▶ Salarié.e : des financements sont possibles selon les situations (CPF, CPF Projet de Transition Professionnelle, plan de formation de l'employeur, CSP Contrat de Sécurisation Professionnelle, CFP,...).

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet de formation.

*En savoir + sur les dispositifs spécifiques aux demandeurs d'emploi **ICI**.*

Modalités et moyens pédagogiques

Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou en distanciel pour certains modules.

Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

Équipe pédagogique

Formateurs experts titulaires au minimum d'un BAC+2/+4 et/ou d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine, professionnels du métier, responsable de formation, direction de centre, conseillers formations, référent handicap, équipe

professionnelle

- Favoriser le développement durable
- Accompagner à la certification

2 PÉRIODES ENTREPRISE

- STAGE 1 | 4 semaines | 140h
 - Découvrir l'entreprise, son organisation, sa production, ses contraintes, ses cadences...
 - Mettre en pratique les connaissances informatiques acquises en centre
 - Appréhender le métier et ses conditions d'exercice en situation réelle
 - Mettre en application les premiers acquis de la formation
 - Acquérir des savoirs et savoir-faire professionnels de base
 - S'entraîner à l'exercice du métier en situation réelle
- STAGE 2 | 4 semaines | 140h
 - Mettre en œuvre en situation professionnelle sur la ligne de production en mode normal et en mode dégradé, une production en série de pièces finies ou de sous-ensembles
 - Proposer sa candidature

BON À SAVOIR

Le·la technicien·ne de production travaille dans un atelier de production. Selon ses compétences, il·elle est mobile au sein des ateliers de production de l'entreprise.

L'exécution des tâches s'effectue debout et demande des déplacements fréquents autour des lignes de production. Le port d'équipements de protection individuelle tels que des chaussures de sécurité, un vêtement de travail et des protections anti-bruit est obligatoire.

Les conditions d'exercice varient selon l'environnement de travail qui peut occasionner du bruit, des odeurs et des températures élevées.

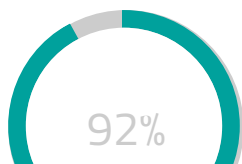
Les horaires de travail sont généralement en équipes postées avec parfois une activité en fin de semaine ; le travail en journée est plus rare. Le technicien dépasse parfois ses horaires habituels pour finaliser des essais ou participer à des groupes de travail.

Aucune habilitation technique particulière n'est obligatoire.

L'utilisation des terminaux d'ordinateurs et des écrans tactiles d'une installation est nécessaire. La manipulation de documents numériques, tels le dossier de fabrication, les modes opératoires, issus d'un outil connecté est de plus en plus courante dans les entreprises.

Indicateurs de performance

- Réussite à l'examen :



administrative

Modalités d'évaluation et d'examen

Modalités d'évaluation

- Exercices pratiques et théoriques

Modalités d'examen

Les candidats·es sont présentés·ées aux épreuves générales et techniques du **TITRE PRO Technicien·ne de Production Industrielle**.

- Mise en situation professionnelle ou présentation d'un projet réalisé en amont | 1h55
- Entretien technique | 10mn
- Questionnaire professionnel | 20mn
- Dossier professionnel et annexes éventuelles
- Résultats des évaluations passées en cours de formation
- Entretien final avec le jury | 20mn

Durée totale de l'épreuve pour le candidat | 2h45

À NOTER : Accompagnement en cas d'échec à la certification

En cas d'échec à la certification, il est prévu un accompagnement par l'équipe pédagogique afin de permettre au stagiaire de se présenter à nouveau à la certification. Il est également prévu de prendre contact avec son prescripteur, afin de permettre un accompagnement global du stagiaire qui réduira les facteurs d'échec au deuxième passage de la certification. Par ailleurs, nous validons, dans le livret de suivi individuel de formation, les compétences acquises. Ce document constitue un volet de son portefeuille de compétences.

Validation

Titre Professionnel Technicien·ne de Production Industrielle

- Titre professionnel de niveau 4 (BAC)
- Code RNCP* : 34146
- Certificateur : Ministère du travail, du plein emploi et de l'insertion
- Date d'échéance de l'enregistrement : 13-07-2024

Le titre professionnel est composé de plusieurs blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP).

- BLOC 1 | Piloter une ligne de production industrielle
- BLOC 2 | Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

La formation peut être validée totalement ou



► **Insertion globale :**



60 %

► **Satisfaction stagiaire :**



100 %

- Taux de poursuite d'étude : 0 %
- Taux insertion professionnelle : 60%
- Taux d'interruption : 7%
- Nombre d'apprenants formés : 14 stagiaires formés en 2023 en Qualif Emploi filière Pilotage de systèmes industriels

Pour obtenir des données précises, merci de contacter notre service [Qualité](#).

Indicateurs mis à jour le 01/07/2024

partiellement par acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

En plus de la certification

- Module optionnel Agro-Alimentaire

**Répertoire National de la Certification Professionnelle*

Passerelles, poursuites d'études et débouchés

Cette formation a pour premier objectif l'insertion professionnelle.

- **Passerelles possibles (niveau 4 | BAC)**
 - Technicien·ne de Maintenance Industrielle
 - TITRE PRO TMI - Technicien·ne de Maintenance Industrielle en alternance
- **Poursuites possibles (niveau 5 | BAC+2)**
 - Technicien·ne Supérieur·e en Maintenance Industrielle
 - TITRE PRO TSMI - Technicien Supérieur de Maintenance Industrielle en alternance
 - CQPM TIAP - Technicien·ne en Industrialisation et Amélioration des Procédés en alternance
- **Exemples de métiers**
 - Technicien d'atelier, Technicien d'ilot, Technicien de ligne...

Contacts

- PLÉRIN | Erwan PAPON | 06 76 78 81 52
- BREST | Céline MONNIER | 07 61 53 34 92
- QUIMPER | Karine PELLÉ | 06 74 79 45 41
- BRUZ | REDON | Isabelle ROBE | 06 77 62 89 55
- VITRÉ | Benoît LEBRAS | 06 62 17 36 66
- LORIENT | Martine HUIBAN | 06 68 67 04 47

A noter

Dispositif Région Bretagne



QUALIF Emploi

Cette formation est également proposée dans le cadre de contrats d'alternance. [En savoir +](#)