

Conducteur d'installation et de machines automatisées

RNCP37398 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	200u
Formacode(s)	31620, 31752, 31784
Code(s) ROME	H2906, H3301
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	13/04/2028

Certificateur(s)

MINISTERE DU TRAVAIL DU PLEIN EMPLOI ET DE L' INSERTION · SIRET : 11000007200014

Partenaires habilités

219 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 207 à former et organiser l'évaluation et 12 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
ABSKILL II	40827328200041	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL II	40827328200058	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL II	40827328200074	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL II	40827328200090	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL II	40827328200108	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL II	40827328200124	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL II	40827328200157	Former et organiser l'évaluation
A.C.G.D.	52490818300030	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400205	Former et organiser l'évaluation
AFPA ENTREPRISES	82409268800012	Former

Liste complète des 219 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp37398-conducteur-d-installation-et-de-machines-automatisees/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement (règles HSE), des procédures et modes opératoires définis par l'entreprise, le conducteur d'installation et de machines automatisées assure la production de produits conformes en qualité, quantité, coûts et dans le délai requis.

ACTIVITÉS VISÉES

Il intervient sur une machine automatisée ou sur une installation composée de machines automatisées de production,

souvent équipées de robots de chargement-déchargement-transfert de pièces et d'équipements périphériques tels que des bols vibrants, des moyens de marquage, des fours de chauffe, des moyens de conditionnement.

Un système de supervision, quelquefois situé dans une salle de commande centralisée, aide à la conduite de l'installation, à la surveillance des paramètres de fonctionnement et affiche certains résultats de production.

Sur la machine ou l'installation de production, le conducteur assure tout ou partie des tâches suivantes :

- préparation du poste de travail
- approvisionnement en matières, composants, contenants et consommables
- mise en fonctionnement des robots et des équipements périphériques
- démarrage, lancement et arrêt
- éventuellement, montage et démontage des outillages
- conduite par la surveillance et la régulation des paramètres de fabrication
- réalisation d'opérations de fabrication
- contrôle et traçabilité des produits fabriqués
- maintenance de premier niveau
- nettoyage des outillages et des moyens de production
- proposition d'amélioration technique ou organisationnelle.

Les moyens de production mis en œuvre intègrent généralement plusieurs technologies : mécanique, électrique, pneumatique, hydraulique, automatique, robotique et informatique industrielle.

Le conducteur travaille en atelier de production dans des entreprises de taille, d'organisation et de secteur d'activités variables. Il se conforme aux normes spécifiques en vigueur. Les conditions de travail sont fonction de l'activité industrielle. Les horaires sont en équipes postées, par roulement ou fixes. Seul ou souvent dans une équipe, il travaille sous la responsabilité de son supérieur hiérarchique, à qui il rend compte de son activité et l'informe de tout incident. Sa propre responsabilité se limite à l'application stricte de règles, de consignes, de procédures et de modes opératoires. L'emploi oblige à une vigilance accrue, une anticipation permanente et à une réactivité immédiate à l'événement.

L'exécution des tâches s'effectue le plus souvent debout avec des déplacements fréquents autour des moyens 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.

Le poste requiert parfois la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur. Une homologation de type CACES est appréciée pour la tenue de l'emploi. Aucune habilitation technique particulière n'est requise. Toutefois, certaines entreprises requièrent les habilitations électriques pour non électricien BS et BE Manœuvre pour tenir l'emploi.

L'utilisation de terminaux informatiques, d'écrans tactiles est nécessaire. De plus en plus, des moyens numérisés de type tablettes, vision 3D sont présents au poste de travail.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots
 - Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques.
 - Démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production
 - Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production
2. Conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots
 - Surveiller et réaliser les opérations de production
 - Contrôler les produits fabriqués
 - Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production
 - Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production

Blocs de compétences

RNCP37398BC01 — Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques.

Démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 00 h 45 min

Cette mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury.

A partir du dossier de fabrication fourni, le candidat démarre, met en cadence, puis arrête une machine ou une installation de production. Il reporte sur un support informatique les résultats de production.

Entretien technique : 00 h 15 min

Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle.

Le candidat propose et argumente auprès du jury sa suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 01 h 00 min

RNCP37398BC02 — Conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots

LISTE DE COMPÉTENCES

Surveiller et réaliser les opérations de production

Contrôler les produits fabriqués

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 00 h 45 min

Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement en présence du jury sur la machine ou sur l'installation de production.

Phase 1 : à partir de l'ordre de fabrication et du dossier technique fournis au poste de travail, le candidat produit la quantité de pièces définie par l'ordre de fabrication et les contrôle selon les fiches qualité. En fin de série, il reporte informatiquement les résultats de production.

Phase 2 : à partir d'un bon d'intervention fourni, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur la machine ou sur l'installation de production.

Entretien technique : 00 h 15 min

Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle.

Le candidat propose et argumente auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 01 h 00 min

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Mécanique
- Plasturgie
- Sidérurgie
- Métallurgie
- Electronique
- Textile
- Aéronautique
- Automobile
- Equipement électrique
- Meuble
- Travail temporaire

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Conducteur de lignes
- Conducteur de machines
- Conducteur de lignes automatisées
- Conducteur de machines automatisées
- Opérateur sur machines automatisées

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 463 €
Familles professionnelles (FAP)	D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 3/5 (Modérée) D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 5/5 (Très élevée) E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	34 633
Jugés difficiles à recruter	39 %
Emplois saisonniers	29 %
Familles professionnelles (FAP)	D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS
Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE
Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	9 279 €
Selon la branche	7 805 € – 9 587 €
Prise en charge	Branches concernées

9 279 €	Valeur par défaut · 195 branches
9 587 €	COPANIEF - Fabricant de sucres, CPNE Boulangerie-pâtisserie industrielles, CPNE Branche ITV, CPNE chimie, CPNE des Vins et Spiritueux
8 792 €	CPNE Travail Temporaire, CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
9 450 €	CPNEF inter-secteurs papier carton
8 122 €	CPNE des industries de santé (CPNEIS)
7 900 €	CPNE Branche Caoutchouc
7 805 €	CNPE de la Plasturgie et des Composites

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 13/04/2028

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2021	1219	2	85 %	42 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP184

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP184

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/37398/>

Où se former

Formations référencées	60
Organismes	31
Régions couvertes	9
Prix indicatif	255 € – 11 815 €
Durée	31 – 1600 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	29
Organismes gestionnaires (CFA)	14
Organismes formateurs	22
Régions couvertes	8

Départements couverts	20
Organismes certifiés Qualiopi	22
Sessions	de 01/2025 à 10/2029

Catalogue des formations en apprentissage — réseau des Carif-Oref. Sans frais pour l'alternant : formation financée par l'OPCO de la branche (NPEC).

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	14
Parcours menés à terme	10
Taux d'achèvement	71 %
Période	07/2023 – 12/2025

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	14
Montant total engagé	79 123 €
Coût moyen par dossier	5 652 €
Durée moyenne	205 h
Période	06/2023 – 10/2025
France compétences	57 %
Entreprise	37 %
Reste à charge titulaire	5 %
France Travail	2 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.