

## Titre professionnel Conducteur d'Installations de Machines Automatisées (CIMA) N°RNCP 37398



### Objectifs de la Formation

Acquérir les compétences pour travailler sur des chaînes ou lignes de production industrielle.  
Réaliser des opérations de montage, d'assemblage, et de contrôle qualité.  
Maîtriser les procédures de maintenance de premier niveau.  
Respecter les normes de sécurité, qualité et environnement.

### Public et pré-requis :

Public :  
Tout public.  
Pré-requis :  
-Être Agé au minimum de 18 ans,  
-Savoir lire et écrire,

**Durée :** 420 heures.

**type de certification :** niveau 3

### Démarche et Méthode pédagogique :

Démarche inductive et déductive en fonction des thèmes du programme.  
Sous-groupe en pratique. Méthode affirmative pour la formation théorique générale et active pour la formation pratique.

### Évaluation :

Contrôle continu : tests techniques, mises en situation.  
Épreuve finale sous la supervision d'un jury habilité.

### Moyens pédagogiques, techniques et d'encadrement mis en œuvre :

Salle de formation, machine de production automatisée, outils de diagnostic

**Formateurs qualifiés :** Professionnels expérimentés dans la conduite et la maintenance des machines automatisées, capables d'accompagner et de superviser les apprenants

### Organisation :

Alternance entre apprentissages théoriques et pratiques.  
Stages en entreprise pour une mise en situation réelle.

### Suivi de l'action de formation :

Feuilles de présence émargées par les stagiaires.  
Attestation de fin de formation mentionnant les objectifs exprimés de manière opérationnelle, la nature et la durée de l'action.

### Modalités d'appréciation de la formation :

Questionnaire d'évaluation de la formation et du formateur.

### Programme de Formation

#### Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots (159 heures)

##### Préparation et organisation des activités de production

**Lecture des documents techniques :** 35 heures  
Plans de montage, fiches de poste, ordres de fabrication.  
Identification des consignes et priorités de production.

**Préparation des postes de travail :** 138 heures  
Vérification des outils, équipements et matières premières.  
Mise en place des moyens nécessaires pour la fabrication.

**Application des règles de sécurité :** 14 heures  
Port des équipements de protection individuelle (EPI).  
Identification et prévention des risques liés aux machines

#### Conduire une machine ou une installation de production équipée ou non de robot (212 heures)

##### Réalisation des opérations de production

**Conduite des opérations :** 72 heures  
Assemblage, montage ou transformation des pièces.  
Réalisation d'opérations simples ou semi-automatisées.  
Respect des cadences et des délais de production.

**Contrôle qualité en cours de production :** 35 heures  
Vérification des dimensions, poids et aspects des pièces produites.  
Identification et signalement des défauts ou anomalies.  
Utilisation des outils de mesure et de contrôle (pieds à coulisse, micromètres).

**Maintenance de premier niveau :** 35 heures  
Nettoyage des postes et équipements.  
Intervention pour des réglages mineurs.

**Optimisation des postes :** 35 heures  
Propositions pour améliorer l'ergonomie ou la productivité.  
Participation à des démarches qualité (5S, Lean Manufacturing).

**Gestion des incidents :** 35 heures  
Identification des dysfonctionnements récurrents.  
Transmission des informations aux équipes de maintenance.

## **CACES ® chariot élévateur des catégories 2/3/4 R489 35h**

Objectif de la formation : Conduire en sécurité un chariot élévateur à conducteur porté de la Catégorie 2B

### **Formation théorique :**

A - Connaissances générales  
B - Technologie des chariots de manutention automoteurs à conducteur porté  
C - Les principaux types de chariots de manutention - Les catégories de CACES®  
D - Notions élémentaires de physique  
E - Stabilité des chariots de manutention  
F - Risques liés à l'utilisation des chariots de manutention à conducteur porté  
G - Exploitation des chariots de manutention à conducteur porté  
H - Vérifications d'usage des chariots de manutention à conducteur porté

### **Formation pratique :**

A - Prise de poste et vérification  
B - Conduite et manœuvres  
C - Fin de poste – Opérations d'entretien quotidien – Maintenance  
Répartition de la formation : 40 % de théorie et 60% pratique.

### **Validation :**

Épreuve théorique du CACES® conformément aux modalités d'évaluations.  
Épreuves pratiques du CACES® conformément aux modalités d'évaluations.

### **Habilitation électrique H0 B0 /7 heures.**

Les risques électriques et les principes de prévention  
Les types d'habilitation électrique et leur portée  
Les différentes techniques de consignation et de déconnexion  
La mise en œuvre des mesures de sécurité  
Les différents types d'installations et matériels électriques  
Les interventions en milieu dangereux  
Évaluation et certification

### **Gestes et postures / 7 heures.**

Analyser les risques  
Prendre conscience des accidents de manutention  
Accueil Présentation  
Répartition des accidents du travail  
Au cours de manipulations, de transport manuel, de chutes Moyens de prévention  
Aménagement du poste de travail Notions d'anatomie  
Musculature, colonne vertébrale L'accident de la colonne vertébrale  
Les facteurs aggravants  
Principe de sécurité physique et d'économie d'efforts  
Relever et porter des charges  
La bonne position, "Ce qu'il faut faire"