

CQP Conducteur d'équipement(s) industriel(s)

FICHE 4

METIER, FONCTIONS ET ACTIVITES VISE(ES) PAR LA QUALIFICATION

1) Désignation du métier ou des fonctions en lien avec la qualification

Conducteur(trice) d'équipement(s) industriel(s)

2) Description de la qualification

Le Conducteur(trice) d'équipement(s) industriel(s) conduit une installation en tout ou partie, une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production dans le cadre d'un processus automatisé en mettant en oeuvre des moyens techniques diversifiés, et en procédant aux réglages des équipements, dans le cadre des règles QHSE.

Les principales situations professionnelles rencontrées sont les suivantes :

- Approvisionnement et préparation des installations, machines et accessoires,
- Poursuite d'une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites,
- Réglage et mise en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste,
- Conduite du système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites,
- Conduite du système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste,
- Mise en œuvre de la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine,
- Entretien et maintenance des systèmes et matériels conduits, (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)
- Réalisation d'un compte-rendu oral et/ou écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies

3) Fiche(s) ROME la ou les plus proches

4) Cadres d'exercice les plus fréquents

A. Secteur d'activité et taille des entreprises ou services employeurs

B. Responsabilité et autonomie caractérisant les types d'emploi ciblés

5) Réglementation d'activités (le cas échéant)

FICHE 5
INGENIERIE :
REFERENTIEL D'ACTIVITES
ET REFERENTIEL DE CERTIFICATION

1) Référentiel d'activités et référentiel de certification dans un tableau unique

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES ASSOCIEES AUX ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Approvisionnement et préparation de la production</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vérification de l'alimentation de sa zone en matières premières, produits semi-finis, consommables • Approvisionnement des installations, machines et accessoires • Essais de sécurité de la machine, de l'installation, mise en sécurité • Préparation des installations, machines et 	<p>1 – Préparer la production</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Rechercher et traiter les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail ▪ Identifier les besoins en matières premières et outillages ▪ Apprécier la qualité, la conformité et la disponibilité des matières, produits et emballages ▪ Identifier les caractéristiques des matières premières, composants et produits intermédiaires ou finis ▪ Identifier les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite ▪ Apprécier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation de production et des matériels et équipements nécessaires ▪ Identifier et traiter les écarts 		<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bilan de l'activité réalisée sur une période d'une semaine • Questionnement sur les caractéristiques des matières premières et produits intermédiaires à partir des informations à disposition du candidat • Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Des exemples de matières premières et de produits intermédiaires ou finis utilisés par le candidat sont cités et leurs caractéristiques sont expliquées ▪ Les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite sont expliqués ▪ La conformité des matières ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions est correctement vérifiée à l'entrée du système de production (Quantité, qualité, identification,...) ▪ Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés selon les consignes. ▪ La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle est vérifiée méthodiquement.

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES ASSOCIEES AUX ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Mise en route/ arrêt de l'installation et mise en production</p> <ul style="list-style-type: none"> • Changement de petit outillage, de dimension ou de cote (hors habilitation) • Mise en route, arrêt, remise en condition de redémarrage d'une installation automatisée, le plus souvent à partir d'un système informatisé • Réglages manuels ou automatisés lors des changements de séries, formats, de recettes, d'outils 	<p>2 – Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mettre en place les outillages appropriés ▪ Démarrer, arrêter et mettre en sécurité les différents systèmes, machines ou installations ▪ Identifier les conséquences des actions réalisées ▪ Utiliser les dispositifs techniques de l'installation, appropriés aux différentes situations (réglages, démarrage, conduite, arrêt, sécurité...) ▪ Entrer les paramètres de fabrication dans le système de conduite numérique ▪ Mettre en œuvre les procédures liées aux opérations de démarrage et d'arrêt, y compris les procédures d'hygiène et de sécurité 		<p>Observation au poste de travail du démarrage / arrêt et paramétrage de l'équipement</p> <p>Entretien sur les actions réalisées durant l'observation et leurs conséquences sur l'installation, le produit et les matières premières</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les opérations de mise en place des outillages sont réalisées méthodiquement selon les procédures de mise au point établies ▪ Les outillages installés sont conformes ▪ Les opérations de démarrage et d'arrêt du système sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt. ▪ Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues ▪ Les paramètres de fabrication sont entrés conformément au mode opératoire dans le système de conduite numérique ▪ Les conséquences de chaque action réalisée sur l'installation, le produit et les matières premières sont identifiées et expliquées
	<p>3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Procéder aux changements d'outillages correspondant à la production ▪ Procéder aux réglages correspondant à la production ▪ Mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste ▪ Réaliser les contrôles au poste et évaluer la conformité de la production au démarrage selon l'ordre de fabrication et le mode opératoire de poste ▪ Ajuster les paramètres selon les procédures préconisées ▪ Mettre en œuvre les procédures liées à la mise en production, y compris celles d'hygiène et de sécurité 		<p>Observation au poste de travail des réglages et mise en production</p> <p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bilan de l'observation ▪ Bilan de l'activité de lancement ou changement de production réalisée sur une semaine 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le système de production est mis dans l'état requis par les instructions données par la production ▪ Les opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les procédures de mise au point établies. ▪ Les outillages installés sont conformes ▪ Les paramètres de fabrication sont correctement ajustés selon les procédures préconisées. ▪ Les contrôles au poste sont réalisés sans conformémt au mode opératoire, tout écart est identifié et signalé. ▪ La production est dans les tolérances. ▪ L'installation est en phase de production stabilisée dans le délai prévu. ▪ Les procédures d'hygiène et de sécurité sont

	<p>4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Rechercher et traiter les informations concernant la production en cours ▪ Evaluer la conformité des réglages au regard du dossier de production et des consignes et informations transmises ▪ Mettre en œuvre les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours ▪ Vérifier que les procédures utilisées correspondent à la production en cours 	<p>Observation au poste de travail d'une prise de poste en poursuite de production</p> <p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bilan de l'observation 	<p>correctement appliquées et mises en œuvre.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation...). ▪ Les réglages des différents paramètres du process (vitesse, débit, température, pression, ...) sont vérifiés selon les indications du dossier de production et adaptés selon le dossier de conduite du process (cas des dérives courantes : usures, débit,...). ▪ Les informations de suivi de production sont saisies ▪ Les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours sont appliquées et mises en œuvre ▪ Les procédures utilisées correspondent à la production en cours
<p>Surveillance et contrôle de la production</p> <ul style="list-style-type: none"> • Surveillance des paramètres autorégulés, contrôle des écarts et réglage du process en fonction des écarts • Établissement des relevés et des mesures liées aux appareils / équipements et aux produits • Contrôle de la conformité quantitative et qualitative des matières premières, produits semi-finis et/ou finis, 	<p>5 – Piloter le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Réaliser les gestes techniques selon le mode opératoire ▪ Apprécier la qualité des opérations en mettant en œuvre les contrôles requis, par tous moyens techniques, visuels, auditifs, ... ▪ Analyser et interpréter les données et les résultats des contrôles ▪ Détecter et caractériser tout dysfonctionnement ou incident de différentes natures (matières, fonctionnement, appro, etc.) ▪ Repérer les non-conformités des produits en cours de fabrication en fonction de critères internes ▪ Proposer, si possible, des mesures correctives en cas d'anomalie de fonctionnement ou de non-conformité produit en lien avec le responsable hiérarchique ▪ Organiser le rangement des matières, des produits semi-finis ou finis et des déchets autour de son poste de travail 	<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bilan de l'activité de pilotage réalisée sur une semaine ▪ Etude de documents présentant des données de production (documents issus du poste du candidat) : explication par le candidat des données ▪ Explication par le candidat des non-conformités identifiées et des 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production ou du cahier des charges conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai. ▪ Les contrôles liés au fonctionnement du process sont réalisés ▪ Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle informatisés sont expliquées ▪ L'analyse des données et résultats des contrôles est pertinente ▪ Les anomalies de fonctionnement ou les incidents sont systématiquement détectés et leur degré de gravité est identifié ▪ Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées ▪ Les mesures et contrôles relatives à la régularité des produits en cours et en fin de production (caractéristiques, contraintes, ...) sont correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et

<p>emballages, du matériel</p> <ul style="list-style-type: none"> Traitement des non-conformités produits, des dérives et dysfonctionnements des procédés 		<p>mesures proposées</p>	<p>procédures de validation.</p> <ul style="list-style-type: none"> Toute non-conformité produit est détectée. En cas de dérive ou de dysfonctionnement du process et/ou de non conformité du produit, les mesures correctives (ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) proposées sont adaptées à la situation. Les produits fabriqués sont identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes isolés et/ou repérés. L'organisation autour du poste de travail est optimisée, dans la limite de son champ d'intervention Le tri sélectif des déchets et l'évacuation des rebuts sont réalisés en respectant les instructions en vigueur
	<p>6 – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifier toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement et évaluer le degré de gravité Identifier et mettre en œuvre les procédures à appliquer en fonction de la situation Déterminer et mettre en œuvre les mesures correctives appropriées Identifier la possibilité de relancer la production 	<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> Bilan d'une activité de pilotage en mode dégradé réalisée 	<ul style="list-style-type: none"> Toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement est détecté et les mesures pertinentes sont prises Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre en respectant le mode de conduite adapté à la situation Les mesures correctrices et les procédures mises en œuvre sont expliquées et sont appropriées à la situation Les consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées.

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES ASSOCIEES AUX ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Entretien et des installations</p> <ul style="list-style-type: none"> Maintenance de premier niveau des installations dans le cadre des habilitations Entretien / nettoyage / rangement des équipements et/ou du matériel et de son espace de travail (environnement immédiat) Traitement des anomalies de fonctionnement 	<p>7 – Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifier un dysfonctionnement, une panne, le défaut d'un matériel, d'un équipement, une anomalie de l'installation Analyser les causes et déterminer les mesures adaptées Évaluer la nécessité et l'urgence d'une intervention externe Mettre en œuvre les procédures de mise en sécurité fonctionnelle des installations selon les règles d'hygiène et de sécurité et les instructions du poste Utiliser les matériels et outils techniques appropriés pour les opérations de maintenance de premier niveau Mettre en œuvre les procédures d'entretien, rangement et nettoyage des équipements et de l'espace de travail Identifier des actions d'amélioration relatives aux procédés, à l'organisation, et à la productivité sur les installations conduites 		<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> Bilan des activités d'entretien et de maintenance réalisées sur une semaine Explication du candidat sur les causes d'un dysfonctionnement rencontré et les mesures correctives choisies Observation des documents supports pour la maintenance renseignés 	<ul style="list-style-type: none"> L'analyse des anomalies de fonctionnement des équipements est effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique. Les mesures correctives choisies (dépannage, procédure d'urgence, intervention externe...) sont expliquées et sont adaptées à la situation L'installation est mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité. En cas d'intervention, les matériels et outils utilisés sont adaptés aux opérations de maintenance Les opérations nécessaires de maintenance de premier niveau et de remise en service sont réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance. Le poste de travail est vérifié, rangé et propre. Une contribution est apportée aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité de son secteur (ou de son îlot) de production. Les documents supports pour la maintenance sont renseignés avec des informations claires et exploitables
<p>Enregistrement et des informations</p> <ul style="list-style-type: none"> Prise et passage des consignes par écrit et oral, des informations de production (qualité, volumes, aléas...) Renseignement des fiches d'activités et 	<p>8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies</p> <ul style="list-style-type: none"> Formaliser les informations à transmettre aux différents interlocuteurs Utiliser les langages techniques en usage Enregistrer l'ensemble des informations nécessaires à la traçabilité Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production Utiliser le(s) logiciel(s) métier 		<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> Bilan de l'activité de transmission d'informations réalisée sur une période d'une semaine Etude de différents documents 	<ul style="list-style-type: none"> En cas d'anomalie, l'alerte est donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées. Les documents liés aux activités sont correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail. Les informations sont transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou sur support informatique Les consignes sont intégralement transmises,

<p>de suivi de production (manuellement ou par saisie informatique)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Compte-rendu oral et / ou écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies 		<p>renseignés par le candidat dans le cadre de son activité</p>	<p>sans pertes d'information, lors des changements d'équipes, de points briefing, ...</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Les informations transmises sont compréhensibles et exploitables.
--	--	---	---

