



CQP CONDUCTEUR D'EQUIPEMENTS INDUSTRIELS

Guide de repérage des compétences et des besoins en formation

Candidat

Nom :

Prénom :

Signature du candidat :

Entreprise

Responsable hiérarchique ou son représentant

Nom :

Fonction :

Je soussigné(e) :

déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : __/__/__

Signature du responsable hiérarchique ou de son représentant :

ET/OU

Intervenant interne ou externe

Nom :

Fonction :

Entreprise ou organisme :

Je soussigné(e) :

déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : __/__/__ Signature de l'intervenant interne ou externe :



Présentation de la démarche

Objectifs de l'entretien

- Présenter le CQP au candidat
- Repérer les compétences professionnelles du candidat et ses besoins en formation au regard des compétences requises pour l'obtention du CQP, afin de l'orienter vers la formation ou vers l'évaluation de ses acquis pour chaque compétence.



Ce guide de repérage, outil de branche, doit être utilisé pour l'entretien.



Les acteurs de l'entretien de repérage des compétences et des besoins en formation :

- le responsable hiérarchique ou son représentant et/ou
- un intervenant interne ou externe ayant la compétence pour conduire l'entretien
- et le candidat.

Déroulement de l'entretien

ACCUEIL

→ Rappel de l'objectif et du contexte de l'entretien : préparer le CQP Conducteur d'équipements industriels en tenant compte des **compétences du candidat** et en **personnalisant le parcours de formation**.

→ Cet entretien n'est ni une évaluation, ni un examen. .

→ L'entretien va permettre de déterminer pour quelles compétences le candidat doit suivre une formation et pour quelles compétences il peut être directement évalué à partir de son expérience professionnelle

→ L'évaluation sur l'ensemble des compétences requises pour l'obtention du CQP sera réalisée à l'issue du parcours du candidat.

Cette phase d'identification des acquis est donc importante pour éviter au candidat d'avoir à suivre des formations dont il n'aurait pas besoin ou au contraire de se trouver en échec lors de l'évaluation par manque de compétences.

ANALYSE DE L'EXPERIENCE DU CANDIDAT

- ...Pour **mettre à l'aise** le candidat : lui poser quelques questions sur son **parcours professionnel**, son expérience, avant de le questionner compétence par compétence (voir guide d'entretien qui suit)
- ...Tout en utilisant le guide d'entretien, vous pouvez demander au candidat d'évoquer des **situations concrètes**, des **exemples précis** illustrant son expérience : il s'agit de déterminer si le candidat a acquis les compétences nécessaires pour l'obtention du CQP au travers de ce qu'il a appris en entreprise
- ...Porter attention pour chaque compétence **à la nature et à la durée de l'expérience** du candidat : il ne suffit pas d'avoir déjà eu l'occasion de mettre en œuvre telle ou telle compétence mais il faut la maîtriser.



A titre indicatif, prévoyez 1h30 à 2h par candidat

Installez-vous dans un endroit calme et propice à la réalisation de l'entretien, dans lequel le candidat se sentira à l'aise.

Repérage des acquis du candidat



Remplir le tableau ci-dessous à partir des échanges avec le candidat sur son **expérience**, sa **pratique** professionnelle et à partir d'exemples concrets et de situations professionnelles :

***L'entretien est basé sur les activités réalisées par le candidat.
Si le candidat ne réalise pas une activité, la compétence est considérée comme non acquise et le candidat devra suivre le parcours de formation avant l'évaluation.***

COMPETENCE 1

Préparer la production

Ce que le candidat doit savoir faire

- 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



Le tableau suivant présente les différents critères d'évaluation (ces mêmes critères seront utilisés pour l'évaluation de chaque compétence en fin de parcours) ainsi que les questions vous aidant à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Pensez à lui demander d'illustrer par des exemples, des situations professionnelles concrètes.

Les questions sont à adapter au contexte de l'entreprise, elles ne sont pas exhaustives, il s'agit uniquement d'exemples.

Au fur et à mesure de l'entretien, vous pouvez remplir la colonne « Commentaires ».

Dans votre activité, préparez-vous la production ?

OUI NON

Si oui, complétez le tableau ci-dessous. Si non, passez à la compétence suivante.

<i>Critères d'évaluation</i>	<i>Commentaires</i>
<p>Des exemples de matières premières et de produits intermédiaires ou finis utilisés par le candidat sont cités et leurs caractéristiques sont expliquées</p>	
<ul style="list-style-type: none">▪ <i>Quelles matières premières, produits intermédiaires ou produits finis utilisez-vous ? Quelles sont leurs caractéristiques ?</i>	
<p>Les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite sont expliqués</p>	
<ul style="list-style-type: none">▪ <i>Quelles sont les étapes du procédé de fabrication ? Les points critiques ? Pourquoi ?</i>▪ <i>Quelles informations devez-vous rechercher pour préparer la production ?</i>	
<p>La conformité des matières ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions est correctement vérifiée à l'entrée du système de production (Quantité, qualité, identification,...)</p>	
<ul style="list-style-type: none">▪ <i>Que vérifiez-vous avant de démarrer la production ?</i>	
<p>Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés selon les consignes</p>	
<ul style="list-style-type: none">▪ <i>Donnez des exemples d'anomalies identifiées lors de ces vérifications. Comment les avez-vous traitées ?</i>	
<p>La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle est vérifiée méthodiquement</p>	
<ul style="list-style-type: none">▪ <i>Comment vérifiez-vous la présence des outils, outillages et accessoires ?</i>	

Pour cette compétence :

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

.....
.....
.....
.....
.....

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

.....
.....
.....
.....

COMPETENCE 2

Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine


Ce que le candidat doit savoir faire

Procédure marche / arrêt

- Mettre en place les outillages appropriés
- Démarrer, arrêter et mettre en sécurité les différents systèmes, machines ou installations
- Mettre en œuvre les procédures liées aux opérations de démarrage et d'arrêt, y compris les procédures d'hygiène et de sécurité
- Utiliser les dispositifs techniques de l'installation, appropriés aux différentes situations (réglages, démarrage, conduite, arrêt, sécurité...)

Paramétrages

- Entrer les paramètres de fabrication dans le système de conduite numérique
- Identifier les conséquences des actions réalisées

 Le tableau suivant présente les différents critères d'évaluation (ces mêmes critères seront utilisés pour l'évaluation de chaque compétence en fin de parcours) ainsi que les questions vous aidant à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Pensez à lui demander d'illustrer par des exemples, des situations professionnelles concrètes.

Les questions sont à adapter au contexte de l'entreprise, elles ne sont pas exhaustives, il s'agit uniquement d'exemples.

Au fur et à mesure de l'entretien, vous pouvez remplir la colonne « Commentaires ».

Dans votre activité, êtes-vous amené à démarrer et arrêter l'équipement ?

OUI NON

A paramétrer l'équipement ?

OUI NON

Si oui, complétez le tableau ci-dessous. Si non, passez à la compétence suivante

Critères d'évaluation

Commentaires

Procédure marche/arrêt

Les opérations de mise en place des outillages sont réalisées méthodiquement selon les procédures de mise au point établies

Les outillages installés sont conformes

- *Quels outillages utilisez-vous ?*
- *Quelles opérations de mise en place des outillages réalisez-vous ?*

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

- *Expliquez la procédure de marche / arrêt. Quels sont vos points d'attention au cours de cette procédure ?*

Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues

- *Rencontrez-vous des difficultés lors de la mise en route ou de l'arrêt ? Quelles sont les conditions d'hygiène et de sécurité à respecter ?*

Paramétrages

Les paramètres de fabrication sont entrés conformément au mode opératoire dans le système de conduite numérique

- *Quels paramétrages réalisez-vous ? Comment vous y prenez-vous ?*

Les conséquences de chaque action réalisée sur l'installation, le produit et les matières premières sont identifiées et expliquées

- *Quelles sont les conséquences des paramétrages que vous effectuez ?*
- *Quels sont vos points d'attention ?*

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

.....
.....
.....

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :


.....
.....
.....
.....

COMPETENCE 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

Ce que le candidat doit savoir faire

- 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

 Le tableau suivant présente les différents critères d'évaluation (ces mêmes critères seront utilisés pour l'évaluation de chaque compétence en fin de parcours) ainsi que les questions vous aidant à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Pensez à lui demander d'illustrer par des exemples, des situations professionnelles concrètes.

Les questions sont à adapter au contexte de l'entreprise, elles ne sont pas exhaustives, il s'agit uniquement d'exemples.

Au fur et à mesure de l'entretien, vous pouvez remplir la colonne « Commentaires ».

Dans votre activité, assurez-vous les réglages et la mise en production ?

OUI NON

Si oui, complétez le tableau ci-dessous. Si non, passez à la compétence suivante.

Critères d'évaluation	Commentaires
<p>Le système de production est mis dans l'état requis par les instructions données par la production</p> <p>La production est dans les tolérances</p> <p>L'installation est en phase de production stabilisée dans le délai prévu</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Que devez-vous respecter lors de la mise en production ? Quels sont vos points d'attention ?</i> 	
<p>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</p> <p>Les outillages installés sont conformes</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Réalisez-vous des changements d'outillage ? Sur quels outillages ? Que devez-vous respecter ?</i> 	
<p>Les paramètres de fabrication sont correctement ajustés selon les procédures préconisées</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Quels réglages réalisez-vous ?</i> ▪ <i>Quels paramètres ajustez-vous lors de la mise en production ?</i> 	
<p>Les contrôles au poste sont réalisés sans conformément au mode opératoire, tout écart est identifié et signalé</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Quels contrôles réalisez-vous ?</i> ▪ <i>Quelle est votre réaction en cas d'écart identifié lors des contrôles ?</i> 	
<p>Les procédures d'hygiène et de sécurité sont correctement appliquées et mises en œuvre</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Quelles sont les procédures d'hygiène et de sécurité à mettre en œuvre lors de la mise en production ?</i> 	

Pour cette compétence :

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

.....
.....
.....
.....

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :


.....
.....
.....
.....

COMPETENCE 4

Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites

Ce que le candidat doit savoir faire

- 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

 *Le tableau suivant présente les différents critères d'évaluation (ces mêmes critères seront utilisés pour l'évaluation de chaque compétence en fin de parcours) ainsi que les questions vous aidant à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Pensez à lui demander d'illustrer par des exemples, des situations professionnelles concrètes. Les questions sont à adapter au contexte de l'entreprise, elles ne sont pas exhaustives, il s'agit uniquement d'exemples. Au fur et à mesure de l'entretien, vous pouvez remplir la colonne « Commentaires ».*

Dans votre activité, êtes-vous amené à poursuivre la production lors de votre prise de poste ?

OUI NON

Si oui, complétez le tableau ci-dessous. Si non, passez à la compétence suivante.

Critères d'évaluation

Commentaires

Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation...)

- *Quelles informations concernant la production devez-vous prendre en compte ?*

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,...)

- *Quels réglages vérifiez-vous ? A l'aide de quels outils ?*

Les informations de suivi de production sont saisies

- *Quelles informations de suivi de production devez-vous saisir ?*

Les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours sont appliquées et mises en œuvre

- *Quelles sont les procédures d'hygiène et de sécurité à cette étape ?*

Les procédures utilisées correspondent à la production en cours

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

.....
.....
.....
.....

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

.....
.....
.....
.....

COMPETENCE 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

Ce que le candidat doit savoir faire

Pilotage de la production

- 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, approvisionnement, etc.)
- Repérer les non-conformités des produits en cours de fabrication en fonction de critères internes

Proposition de mesures correctives en cas d'anomalie

- Proposer, si possible, des mesures correctives en cas d'anomalie de fonctionnement ou de non-conformité produit en lien avec le responsable hiérarchique

Organisation du poste de travail

- Organiser le rangement des matières, des produits semi-finis ou finis et des déchets autour de son poste de travail



Le tableau suivant présente les différents critères d'évaluation (ces mêmes critères seront utilisés pour l'évaluation de chaque compétence en fin de parcours) ainsi que les questions vous aidant à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Pensez à lui demander d'illustrer par des exemples, des situations professionnelles concrètes.

Les questions sont à adapter au contexte de l'entreprise, elles ne sont pas exhaustives, il s'agit uniquement d'exemples.

Au fur et à mesure de l'entretien, vous pouvez remplir la colonne « Commentaires ».

Dans votre activité, pilotez-vous le système de production ?

OUI NON

Etes-vous amené à proposer ou mettre en œuvre des mesures correctives ?

OUI NON

Etes-vous amené à organiser votre poste de travail ?

OUI NON

Si oui, complétez le tableau ci-dessous. Si non, passez à la compétence suivante.

<i>Critères d'évaluation</i>	<i>Commentaires</i>
Pilotage de la production	
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	
▪ <i>Comment suivez-vous la production ? Quelles sont les exigences à respecter ?</i>	
Les contrôles liés au fonctionnement du process sont réalisés	
▪ <i>Quels contrôles réalisez-vous en cours de production ?</i>	
Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle informatisés sont expliquées	
▪ <i>Quelles sont les informations apportées par le système de conduite et de contrôle informatisés ?</i>	
L'analyse des données et résultats des contrôles est pertinente	
▪ <i>Quelles analyses effectuez-vous au cours de la production ?</i>	
Les anomalies de fonctionnement ou les incidents sont systématiquement détectées et leur degré de gravité est identifié	
Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées	
▪ <i>Apportez un exemple de dysfonctionnement. Quel était son degré de gravité ? Quelles pouvaient être les conséquences sur le fonctionnement des installations ? Sur la qualité du produit ? Qu'avez-vous fait ?</i>	
▪ <i>Apportez un exemple de non-conformité produit. Quel était son degré de gravité ? Quelles pouvaient être les conséquences ? Qu'avez-vous fait ?</i>	
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 procédures de validation	
Toute non-conformité produit est détectée	
▪ <i>Comment vous assurez-vous de détecter toutes les non-conformités ?</i>	

Proposition de mesures correctives en cas d'anomalie

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

- *Apporter un exemple de dysfonctionnement du process ou de non-conformité produit. Quelle mesure corrective avez vous proposé ?*

Organisation du poste de travail

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

- *Quels points vous paraissent importants dans cette organisation ? Comment organisez-vous le rangement des produits semi-finis ou finis ? Comment organisez-vous le rangement des produits non conformes ?*

Le tri sélectif des déchets et l'évacuation des rebuts sont réalisés en respectant les instructions en vigueur

- *Comment réalisez-vous le tri et l'évacuation des déchets ?*

Pour cette compétence :

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

.....
.....
.....

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :


.....
.....
.....
.....

COMPETENCE 6

Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

Ce que le candidat doit savoir faire

- 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

 *Le tableau suivant présente les différents critères d'évaluation (ces mêmes critères seront utilisés pour l'évaluation de chaque compétence en fin de parcours) ainsi que les questions vous aidant à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Pensez à lui demander d'illustrer par des exemples, des situations professionnelles concrètes. Les questions sont à adapter au contexte de l'entreprise, elles ne sont pas exhaustives, il s'agit uniquement d'exemples. Au fur et à mesure de l'entretien, vous pouvez remplir la colonne « Commentaires ».*

Dans votre activité, vous arrive-t-il de piloter le système de production en mode dégradé ?

OUI NON

Si oui, complétez le tableau ci-dessous. Si non, passez à la compétence suivante.

Critères d'évaluation

Commentaires

Toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement est détecté et les mesures pertinentes sont prises

- *Apportez des exemples de dérives du procédé ou de dysfonctionnement qui ont nécessité un fonctionnement en mode dégradé.*

Les mesures correctrices et les procédures mises en œuvre sont expliquées et sont appropriées à la situation

- *Quelles procédures avez-vous appliquées ? Quelles mesures correctrices ont été prises ?*
- *A qui vous référez-vous en cas de dysfonctionnement ?*

Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre en respectant le mode de conduite adapté à la situation

- *Expliquez les procédures de marche en mode dégradé*

Les consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

.....
.....
.....
.....

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :


.....
.....
.....
.....

COMPETENCE 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)

Ce que le candidat doit savoir faire

- 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

 Le tableau suivant présente les différents critères d'évaluation (ces mêmes critères seront utilisés pour l'évaluation de chaque compétence en fin de parcours) ainsi que les questions vous aidant à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Pensez à lui demander d'illustrer par des exemples, des situations professionnelles concrètes. Les questions sont à adapter au contexte de l'entreprise, elles ne sont pas exhaustives, il s'agit uniquement d'exemples. Au fur et à mesure de l'entretien, vous pouvez remplir la colonne « Commentaires ».

Dans votre activité, réalisez-vous les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau ?

OUI NON

Si oui, complétez le tableau ci-dessous. Si non, passez à la compétence suivante.

Critères d'évaluation

Commentaires

L'analyse des anomalies de fonctionnement des équipements est effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique

- *En cas de dysfonctionnement ou de panne des équipements, recherchez-vous les causes ? Apportez un exemple : quelles étaient les causes du dysfonctionnement ?*

Les mesures correctives choisies (dépannage, procédure d'urgence, intervention externe...) sont expliquées et sont adaptées à la situation

- *En reprenant l'exemple précédent, quelles mesures avez-vous prises ?*
- *Dans quels cas, par exemple, sollicitez-vous une intervention externe ?*

L'installation est mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité

- *Expliquez comment vous préparez l'installation pour l'entretien ou des opérations de maintenance préventive.*

Les opérations nécessaires de maintenance de premier niveau et de remise en service sont réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance

En cas d'intervention, les matériels et outils utilisés sont adaptés aux opérations de maintenance

- *Quelles opérations de maintenance de premier niveau réalisez-vous ? Quels matériels ou outils utilisez-vous ? Quels documents renseignez-vous pour les opérations de maintenance ?*

Le poste de travail est vérifié, rangé et propre

- *Quelles opérations d'entretien, de rangement et de nettoyage des équipements réalisez-vous ?*

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 flot) de production

- *Participez-vous à des actions d'amélioration ? Expliquez une de vos contributions.*

Les documents supports pour la maintenance sont renseignés avec des informations claires et exploitables

- *Quels types d'information indiquez-vous dans les documents supports pour la maintenance ?*

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

.....
.....
.....
.....

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :


.....
.....
.....
.....

COMPETENCE 8

Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies

Ce que le candidat doit savoir faire

- 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

 *Le tableau suivant présente les différents critères d'évaluation (ces mêmes critères seront utilisés pour l'évaluation de chaque compétence en fin de parcours) ainsi que les questions vous aidant à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Pensez à lui demander d'illustrer par des exemples, des situations professionnelles concrètes. Les questions sont à adapter au contexte de l'entreprise, elles ne sont pas exhaustives, il s'agit uniquement d'exemples. Au fur et à mesure de l'entretien, vous pouvez remplir la colonne « Commentaires ».*

Dans votre activité, êtes-vous amené à transmettre et enregistrer des informations ?

OUI NON

Si oui, complétez le tableau ci-dessous. Si non, passez à la compétence suivante.

Critères d'évaluation

Commentaires

En cas d'anomalie, l'alerte est donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées

- *En cas d'anomalie, comment alertez-vous les différents interlocuteurs ?*

Les documents liés aux activités sont correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail

- *Quels documents êtes-vous amenés à renseigner ? Pour y indiquer quelles informations ?*

Les informations sont transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou sur support informatique

- *Donnez un exemple d'information régulièrement transmise et le mode de diffusion choisi*

Les consignes sont intégralement transmises, sans pertes d'information, lors des changements d'équipes, de points briefing, ...

- *Quels sont les éléments à transmettre lors des changements d'équipes ?*

Les informations transmises sont compréhensibles et exploitables

- *Comment vous assurez-vous de la compréhension des informations par vos interlocuteurs ?*
- *Sont-elles exploitables directement ?*

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

.....
.....
.....

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

.....
.....
.....
.....

Bilan des résultats du repérage des compétences

Compétence	Résultats du repérage
Compétence 1 – Préparer la production	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué<input type="checkbox"/> Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants : <input type="checkbox"/> Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d’être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :
Compétence 2 – Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué<input type="checkbox"/> Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants : <input type="checkbox"/> Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d’être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :
Compétence 3 – 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	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué<input type="checkbox"/> Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants : <input type="checkbox"/> Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d’être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Compétence 4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites

- Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué
- Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :
- Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Compétence 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

- Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué
- Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :
- Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Compétence 6 – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

- Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué
- Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :
- Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Compétence 7 – Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels

- Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué
- Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

conduits (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Compétence 8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies

Le candidat maîtrise les savoir-faire et peut être évalué

Le candidat doit suivre une formation sur les points suivants :

Le candidat doit progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :