

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Conducteur de systèmes de production automatisée

OBJECTIFS PROFESSIONNELS DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

D'après des instructions de travail précises et complètes indiquant les actions à accomplir, les méthodes à utiliser, les moyens disponibles, le titulaire de la qualification exécute un travail qualifié constitué d'opérations caractérisées par leur variété (réglages, contrôles qualité, administration des données de production, régulation de flux, maintenance 1^{er} niveau, ...). Il est placé sous le contrôle d'un agent d'une qualification supérieur : technicien de ligne ou d'îlot, coordinateur technique, chef d'équipe ou agent de maîtrise, ...

Pour cela, il doit :

- conduire l'outil de production en assurant sa bonne marche ;
- faire face à des situations anormales (non gammées) en appliquant les procédures prévues ;
- effectuer des réglages mécaniques ;
- effectuer des réglages pneumatiques – hydrauliques ;
- vérifier la conformité des produits réalisés en utilisant les appareils de mesure et de contrôle mis à sa disposition ;
- effectuer les opérations de maintenance préventive de premier niveau (au sens de la norme AFNOR NFX 60 010 par exemple) ;
- réaliser un pré diagnostic suite à un dysfonctionnement ;
- suite à un dysfonctionnement, décrire une situation rencontrée en exploitant un langage technique adapté ;
- positionner l'installation en utilisant les modes de marche dégradés.

⁽¹⁾ Cette fiche annule et remplace, à compter du 03 novembre 2005 , la précédente fiche d'identité.

II MODALITES D'EVALUATION :

Chaque capacité professionnelle définie dans les objectifs professionnels est évaluée à l'aide des critères et niveaux d'exigence associés et selon les conditions d'évaluation définies dans le tableau joint en annexe 1.

Les modalités d'évaluation des capacités professionnelles retenues, parmi celles prévues dans le tableau joint en annexe 1, sont choisies en accord entre l'UIMM Centre d'examen et l'entreprise **deux mois** (après la demande officielle de mise en œuvre de la certification) avant la commission d'interrogation en complétant le dossier technique rempli conjointement par l'entreprise et le(la) candidat(e). Le dossier technique est transmis à l'UIMM centre de ressource, un mois avant la commission d'interrogation, pour vérification du respect des exigences de la qualification.

Observation en situation réelle sur l'installation de l'entreprise, en production :

Objectif : Evaluation des capacités professionnelles définies dans le dossier technique comme devant être évaluées par le biais de la mise en situation réelle du candidat et complétée par l'avis de l'entreprise au travers de la fiche d'évaluation en entreprise.

Préparation : Les évaluations en entreprise correspondant aux capacités à évaluer par la commission d'interrogation doivent être remises à l'UIMM Centre d'examen **15 jours** avant la date de la commission d'interrogation.

Conditions de réalisation : Le conducteur est mis en situation de conduite sur son poste de travail. La commission d'interrogation valide les capacités à évaluer.

Evaluation par la commission d'interrogation de situations professionnelles vécues :

Objectif : Evaluation des capacités professionnelles définies dans le dossier technique (mis à disposition par l'UIMM Centre d'examen) comme devant être évaluées par le biais de la présentation d'un dossier de situations professionnelles vécues par le(la) candidat(e), et complétée par l'avis de l'entreprise au travers de la fiche d'évaluation en entreprise.

Préparation : Les évaluations en entreprise correspondant aux capacités à évaluer par la commission d'interrogation doivent être remises à l'UIMM Centre d'examen **15 jours** avant la date de la commission d'interrogation. Le rapport doit être transmis à l'UIMM Centre d'examen **15 jours** avant la date de la commission d'interrogation.

Conditions de réalisation : Présentation par le(la) candidat(e) des situations professionnelles qu'il a lui-même menées en entreprise en s'appuyant sur les documents disponibles et utilisés sur le poste de travail, et éventuellement sur les produits réalisés selon les indications portées dans le dossier technique. La présentation des situations professionnelles peut être scindée en **deux présentations maximums** et espacées au maximum de **deux mois**.

Durée de l'échange avec le(la) candidat(e) : 30 à 40 minutes.

Observation en situation simulée sur une autre installation hors production :

Objectif : Evaluation des capacités professionnelles définies dans le dossier technique comme devant être évaluées par le biais de la mise en situation simulée du candidat. Cette modalité de réalisation des épreuves doit être envisagée lorsqu'il y a impossibilité pour le (la) candidat(e) de mettre en pratique cette capacité sur le ou les postes de travail qu'il occupe en entreprise.

Conditions de réalisation : Le conducteur est mis en situation simulée. La commission d'interrogation valide les capacités à évaluer.

III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le(la) candidat(e) soit déclaré admis par le jury de délibération, l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans la rubrique objectifs professionnels et déclinées dans le tableau joint au présent dossier doivent être acquises.

OBSERVATIONS

ANNEXE 1

Tableau fixant, pour chaque capacité professionnelle, les critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence, les conditions d'évaluation et les modalités d'évaluation

Capacités Professionnelles		Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions de réalisation de l'évaluation	Modalités d'évaluation
CP1	Conduire l'outil de production en assurant sa bonne marche	CR1.1 La prise des consignes de production (ordre de fabrication ou quantité à produire, ...) est réalisée en respectant l'organisation en place.	Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, critères de qualité, délais de fabrication, ...), les documents de production (fiches suiveuses, bordereau de production, fiche d'acceptation de moyen,...), les outils de contrôles et de mesures, la documentation technique de l'installation (utilisable par le conducteur) les procédures, gammes, modes opératoires, et instructions (de conduite, de réglage, de contrôle et de maintenance) Sont mis à la disposition du candidat.	En situation réelle complétée par une évaluation de l'entreprise. Ou Par un rapport avec exposé et complété par une évaluation de l'entreprise.
		CR1.2 La vérification de la disponibilité des moyens prévus, nécessaires à la production demandée est réalisée avant de démarrer la production (approvisionnement matière ou pièces primaires, gammes et modes opératoires, gabarits ou moyens de contrôle, ...).		
		CR1.3 La production est assurée dans les délais définis avec le respect des critères de qualité et de sécurité.		
		CR1.4 L'utilisation des modes de marche et d'arrêt du système de production est réalisée en effectuant le choix de la bonne procédure, en agissant sur les organes de la machine appropriés et en prenant les précautions visant à garantir la sécurité des personnes et la non détérioration du matériel.		
		CR1.5 Les indicateurs de bon fonctionnement du système de production (voyants, indicateurs de pressions, vitesses...), sont en concordance avec les paramètres de production définis. En cas d'écarts ceux-ci sont justifiés (autorisation du niveau hiérarchique supérieur, application de consignes particulières, ...).		
		CR1.6 Les documents associés à la gestion de production et à la qualité, sont correctement remplis (suivi de production, indicateurs, fiches de contrôle, ...).		
CP2	Faire face à des situations anormales (non gammées) en appliquant les procédures prévues	CR2.1 La démarche d'analyse est conforme aux procédures et aboutit à un diagnostic exact du problème.		
		CR2.2 La décision est conforme aux instructions (ou organisation définie), et adaptée à la situation (adaptation vitesse, arrêt, ajustement de paramètres, appel aux services ou aux personnes compétentes, ...).		
		CR2.3 La justification et l'argumentation des choix s'effectuent au regard des instructions, procédures et organisation, mais également des contraintes techniques et sécurité (propositions d'actions correctives et préventives argumentées sur le plan technique).		
CP3	Effectuer des réglages mécaniques	CR3.1 En production (en cas de dérive) ou lors de changement de produits ou de production, les réglages des composants mécaniques (butée, cames, positionnement, système de serrage, de guidage, ...) sont conformes aux modes opératoires définis et sont réalisés dans le respect des règles de sécurité.		En situation réelle, complétée par une évaluation de l'entreprise. Ou Par un rapport avec exposé, complété par une évaluation de l'entreprise.
CP4	Effectuer des réglages pneumatiques - hydrauliques	CR4.1 En production (en cas de dérive) ou lors de changement de produits ou de production, les réglages des composants pneumatiques et hydrauliques (force, vitesse, débit, pression) sont conformes aux modes opératoires définis et sont réalisés dans le respect des règles de sécurité.		Ou En situations simulées.

Capacités Professionnelles		Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions de réalisation de l'évaluation	Modalités d'évaluation
CP5	Vérifier la conformité des produits réalisés en utilisant les appareils de mesure et de contrôle mis à sa disposition	CR5.1 La vérification des moyens de contrôles et de mesures (nature, étalonnage et capabilité) est conforme aux prescriptions du poste.	Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, critères de qualité, délais de fabrication, ...) les documents de production (fiches suiveuses, bordereau de production, fiche d'acceptation moyen, ...), les outils de contrôles et de mesures, la documentation technique de l'installation (utilisable par le conducteur) les procédures, gammes, modes opératoires, et instructions (de conduite, de réglage, de contrôle et de maintenance) sont mis à disposition du candidat.	Pour chaque capacité, évaluation : En situation réelle, complétée par une évaluation de l'entreprise. ou Par un rapport avec exposé, complété par une évaluation de l'entreprise. ou en situations simulées.
		CR5.2 L'utilisation des moyens de contrôles et la fréquence des mesures respectent les procédures définies.		
		CR5.3 La mesure effectuée est en cohérence avec la réalité physique (pas d'erreur liée à des mauvais choix d'unité, de calibre, ...) et la décision de conformité est pertinente au regard des tolérances ou exigences définies.		
		CR5.4 En cas de non-conformité constatée, les actions réalisées sont conformes aux attentes définies (ajustement de paramètres, mise à la retouche ou au rebut, repérage produit, alerte, ...).		
CP6	Effectuer les opérations de maintenance préventive de premier niveau au sens de la norme AFNOR NFX 60 010 par exemple	CR6.1 La réalisation des visites et des inspections est conforme aux procédures établies et est effectuée en respectant les règles de sécurité et d'environnement.		
		CR6.2 Les documents de suivis des actions réalisées sont correctement renseignés.		
		CR6.3 En cas de non-conformité constatée, les actions réalisées sont conformes aux attentes définies (remise en conformité, alerte auprès des personnes en capacité d'agir, consignation de fonctionnement d'installation (impossibilité de remettre en service l'installation, ...)).		
CP7	Réaliser un pré diagnostic suite à un dysfonctionnement	CR7.1 Un pré diagnostic correct de dysfonctionnement est réalisé : les causes possibles du dysfonctionnement sont identifiées, les causes probables au vu de l'état de l'installation sont discriminées, la réalisation des tests et essais (après s'être mis en sécurité) respectent les modes opératoires. Et ceci en utilisant les outils d'aide au diagnostic mis à disposition (GRAFCECET, Organigramme, ...) et en respectant les habilitations accordées.		<p>Pour chaque capacité, évaluation :</p> <p>en situation réelle, complétée par une évaluation de l'entreprise.</p> <p>ou</p> <p>par un rapport avec exposé, complété par une évaluation de l'entreprise.</p>
CP8	Suite à un dysfonctionnement, décrire une situation rencontrée en exploitant un langage technique adapté	CR8.1 La description de la situation rapporte fidèlement le contexte et les faits vécus. Elle permet au technicien de valider le pré diagnostic réalisé et de poursuivre les investigations nécessaires pour revenir à un état normal de fonctionnement.		
		CR8.2 La communication avec le technicien (spécialiste d'un service support : Outillage, Maintenance, Qualité, Ordonnancement - Lancement, Sécurité, Logistique) décrit correctement la situation rencontrée grâce à l'utilisation d'un langage technique (électricité, mécanique, pneumatique, hydraulique, et automatismes) approprié.		
CP9	Positionner l'installation en utilisant les modes de marche dégradés	CR9.1 Le positionnement dans le cycle de l'installation (faire sortir un vérin, démarrer un moteur, se situer sur une phase du cycle, activer un distributeur, ...) est réalisé avec précision en exploitant les modes de marche et d'arrêt, les gammes et modes opératoires et en respectant les règles de sécurité.		

