

FICHE D'IDENTITÉ DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Conducteur d'équipements industriels

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Sous la responsabilité de l'encadrement d'atelier et dans le respect des règles de sécurité, d'environnement, le titulaire de la qualification doit être capable de :

- approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires ;
- poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites ;
- régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste ;
- conduire le 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 ;
- conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste ;
- mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine ;
- entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits ;
- rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.

MODE DE VALIDATION

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 définis dans le tableau joint en annexe.

Les modalités d'évaluation des capacités professionnelles retenues, parmi celles prévues dans le tableau joint en annexe, sont choisies en accord entre l'UIMM centre d'examen et l'entreprise trois mois avant la commission d'interrogation en complétant le dossier technique rempli conjointement par l'entreprise et le candidat. Le dossier technique est transmis à l'UIMM centre de ressource, deux mois avant la commission d'interrogation, pour vérification du respect des exigences de la qualification.

☒ Évaluation par la commission d'interrogation :

- **Objectif :** évaluation des capacités professionnelles définie dans le dossier technique comme devant être évaluées par la commission d'interrogation.

- **Préparation :** les évaluations en entreprise correspondantes 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 soutenance :** présentation par le candidat des activités qu'il a lui-même menées en entreprise en s'appuyant sur les documents de fabrication utilisés et éventuellement sur les produits réalisés selon les indications portés dans le dossier technique.

- **Durée de l'échange avec le candidat :** 30 à 40 minutes.

III - CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Pour que le candidat 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

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 d'évaluation	Modalités d'évaluation
1 – Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires.	Conformité des matières ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions correctement vérifiée à l'entrée du système de production (quantité, qualité, caractéristiques requises, ...), les écarts sont identifiés rapidement, signalés et/ou corrigés selon les prérogatives.	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	Soit évaluation par observations et questionnaire en situation réelle ou simulée, soit évaluation par l'entreprise et présentation par le candidat de l'activité devant une commission d'interrogation.
	Vérification de la présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la vérification de la conformité de la production effectuée.		
2 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites.	Informations concernant la production parfaitement comprises et prises en compte (consignes du conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation, ...).	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	Soit évaluation par observations et questionnaire en situation réelle ou simulée, soit évaluation par l'entreprise et présentation par le candidat de l'activité devant une commission d'interrogation.
	Réglages des différents paramètres du process (vitesse, débit, température, pression, ...) vérifiés selon les indications du dossier de production et adaptés selon le dossier de conduite du process (cas des dérives courantes : usures, débit, ...).		
	Procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours appliquées et mises en oeuvre.		

Capacités professionnelles	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions d'évaluation	Modalités d'évaluation
<p>3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.</p>	<p>Système de production mis dans l'état requis par les instructions données pour la production.</p> <p>Opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires réalisés méthodiquement selon les procédures de mise au point établies.</p> <p>Outillages installés conformes et paramètres de réglage correctement ajustés selon les procédures de mise au point préconisées.</p> <p>Procédures d'hygiène et de sécurité correctement appliquées et mises en œuvre.</p> <p>À partir de documents préétablis, compte rendu établi en termes clairs et compréhensibles.</p>	<p>Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.</p>	<p>Soit évaluation par observations et questionnement en situation réelle ou simulée, soit évaluation par l'entreprise et présentation par le candidat de l'activité devant une commission d'interrogation.</p>
<p>4 – Conduire le 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.</p>	<p>Production 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.</p> <p>Inspections techniques liées au fonctionnement du process réalisées avec détection systématique des anomalies de fonctionnement.</p> <p>Mesures et contrôles relatives à la régularité des produits en cours et en fin de production (caractéristiques, contraintes, ...) correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et procédures de validation.</p> <p>En cas de dérive ou de dysfonctionnement simple du process et/ou de non conformité du produit mesures correctives (ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) prises conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation.</p> <p>Produits fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et produits non conformes isolés et/ou repérés.</p>	<p>Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.</p>	<p>Soit évaluation par observations et questionnement en situation réelle ou simulée, soit évaluation par l'entreprise et présentation par le candidat de l'activité devant une commission d'interrogation.</p>

Capacités professionnelles	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions d'évaluation	Modalités d'évaluation
5 – Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste.	Procédures de marche en mode dégradé appliquées et mises en œuvre en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et avec mode de conduite adapté à la situation rencontrée pour intervenir sur le système.	Conduite imposée en mode dégradé sur défaut réel ou simulé.	Soit évaluation par observations et questionnement en situation réelle ou simulée, soit évaluation par l'entreprise et présentation par le candidat de l'activité devant une commission d'interrogation.
	Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.		
6 – Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine.	Opérations de démarrage et d'arrêt du système effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt.	Mises en marche et arrêt en cours de production.	Soit évaluation par observations et questionnement en situation réelle ou simulée, soit évaluation par l'entreprise et présentation par le candidat de l'activité devant une commission d'interrogation.
	Système de production fonctionnant ou s'arrêtant normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.		

Capacités professionnelles	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions d'évaluation	Modalités d'évaluation
7 – Entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits.	<p>Analyse des anomalies de fonctionnement des équipements effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique.</p> <p>Installation mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité.</p> <p>Opérations nécessaires de mise à niveau ou de remise en état correctement réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance.</p> <p>Etat du poste de travail vérifié, rangé et propre.</p> <p>Participation active aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité de son secteur (ou de son îlot) de production.</p> <p>Documents de maintenance renseignés et exploitables avec informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique.</p>	les procédures et instructions sont mises à disposition.	Soit évaluation par observations et questionnement en situation réelle ou simulée, soit évaluation par l'entreprise et présentation par le candidat de l'activité devant une commission d'interrogation.
8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.	<p>En cas d'anomalie, alerte donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées.</p> <p>Documents liés aux activités correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail.</p>	les procédures et instructions sont mises à disposition au cours des activités de production réalisées en entreprise.	Soit évaluation par observations et questionnement en situation réelle ou simulée, soit évaluation par l'entreprise et présentation par le candidat de l'activité devant une commission d'interrogation.