

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Conducteur d'équipements industriels

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la qualification

Le (la) conducteur (ctrice) d'équipement industriel assure le bon fonctionnement d'un système de production industrielle.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

- *Préparation des installations, machines et accessoires avant le démarrage du système de production industrielle.*
- *Conduite d'un système de production industrielle en mode normal ou dégradé.*
- *Entretien et maintenance des systèmes et matériels conduits.*
- *Compte-rendu d'activité.*

1.2. Environnement de travail

Le (la) conducteur (ctrice) d'équipements industriels intervient sur des installations et équipements de transformation, d'élaboration ou de conditionnement par procédé continu, discontinu ou mixte, automatisées ou non. Il (elle) est chargé(e) d'assurer la production industrielle dans des entreprises différentes par la taille et les secteurs d'activité. Il (elle) intervient selon les règles de sécurité et d'environnement et connaît les impératifs techniques et économiques de production (qualité, productivité, délais).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le (la) conducteur (ctrice) d'équipements industriels est placé(e) sous la responsabilité de l'encadrement d'atelier et exerce à partir d'instructions de travail précisant les méthodes de travail, les moyens à utiliser.

2. REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU CQPM

2.1. Capacités professionnelles du CQPM

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

Capacités Professionnelles	Intitulé des regroupements de capacités professionnelles en unités cohérentes ¹
1- Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires	<i>BDC 0046 : La préparation, le réglage d'un équipement industriel et la réalisation de la maintenance de 1er niveau</i>
2- 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	
3- Entretien et maintenir les systèmes et matériels conduits	
4- Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites	<i>BDC 0047 : La réalisation et le suivi de la production sur un équipement industriel</i>
5- 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	
6- Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste	
7- Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine	
8- Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies	<i>BDC 0048 : Le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail pour le conducteur d'équipement industriel</i>

¹ Blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP

2.2. Conditions de réalisation et critères d'évaluation des capacités professionnelles du CQPM

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence
1. Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	<input type="checkbox"/> 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.
		<input type="checkbox"/> Vérification de la présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la vérification de la conformité de la production effectuée.
2. 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.	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	<input type="checkbox"/> Système de production mis dans l'état requis par les instructions données pour la production.
		<input type="checkbox"/> Opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires réalisés méthodiquement selon les procédures de mise au point établies.
		<input type="checkbox"/> Outillages installés conformes et paramètres de réglage correctement ajustés selon les procédures de mise au point préconisées.
		<input type="checkbox"/> Procédures d'hygiène et de sécurité correctement appliquées et mises en œuvre.
		<input type="checkbox"/> À partir de documents préétablis, compte rendu établi en termes clairs et compréhensibles.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence
3. Entretien et maintenir les systèmes et matériels conduits	Les procédures et instructions sont mises à disposition.	<input type="checkbox"/> Analyse des anomalies de fonctionnement des équipements effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique.
		<input type="checkbox"/> Installation mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité.
		<input type="checkbox"/> Opérations nécessaires de mise à niveau ou de remise en état correctement réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance.
		<input type="checkbox"/> Etat du poste de travail vérifié, rangé et propre.
		<input type="checkbox"/> 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.
		<input type="checkbox"/> Documents de maintenance renseignés et exploitables avec informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique.
4. Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	<input type="checkbox"/> Informations concernant la production parfaitement comprises et prises en compte (consignes du conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation, ...).
		<input type="checkbox"/> 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, ...).
		<input type="checkbox"/> Procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours appliquées et mises en œuvre.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence
<p>5. 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>Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.</p>	<p><input type="checkbox"/> 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><input type="checkbox"/> Inspections techniques liées au fonctionnement du process réalisées avec détection systématique des anomalies de fonctionnement.</p>
		<p><input type="checkbox"/> 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><input type="checkbox"/> 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><input type="checkbox"/> Produits fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et produits non conformes isolés et/ou repérés.</p>
<p>6. Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste</p>	<p>Conduite imposée en mode dégradé sur défaut réel ou simulé</p>	<p><input type="checkbox"/> 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.</p>
		<p><input type="checkbox"/> Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.</p>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence
7. Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine	Mises en marche et arrêt en cours de production	<input type="checkbox"/> 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.
		<input type="checkbox"/> Système de production fonctionnant ou s'arrêtant normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.
8. Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies	Les procédures et instructions sont mises à disposition au cours des activités de production réalisées en entreprise.	<input type="checkbox"/> En cas d'anomalie, alerte donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées.
		<input type="checkbox"/> Documents liés aux activités correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail.

3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats² sous le contrôle du groupe technique paritaire « Qualifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les capacités professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

4. MODALITES D'EVALUATION

4.1. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au CQPM ou blocs de compétences implique une inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressources, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités/missions ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

4.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des capacités professionnelles

L'évaluation des capacités professionnelles est assurée par la commission d'évaluation. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

² Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des capacités professionnelles du référentiel de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.