

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 certification professionnelle

Le conducteur d'équipements industriels exerce son activité sur un système de production, un îlot, une ligne ou cellule de production, une mini usine constituée d'un ou plusieurs équipement(s) mécanisé(s), automatisé(s) ou robotisé(s) avec par exemple des machines : d'usinage (tour, centre d'usinage ou rectifieuse à commande numérique, ...) , d'assemblage (soudage, collage, vissage, bouterollage, rivetage, ...), de transformation (découpe, pliage, poinçonnage à commande numérique, ...), de traitement de surface (grenailage, lavage, galvanisation,...), de contrôle (dimensionnel, géométrique, statistique, ...), de conditionnement (fardeleuse, encartonneuse, ...), de fabrication additive (par résine, fil ou poudre métallique ou polymère, ...).

A partir d'un tableau de commande, pupitre, clavier, ou écran tactile au pied de l'équipement ou à partir d'une salle de contrôle, il assure le bon fonctionnement du système de production dans le respect des objectifs de productivité (cadences, flux...) et des procédures Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement (QHSE).

L'équipement industriel peut être équipé de moyens de manutention : convoyeur, chariots filoguidés, chariots automatisés AGV, stockeur dynamique, ...

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- **La préparation de production ;**

La préparation de production consiste à réceptionner, préparer et vérifier la conformité les approvisionnements, les moyens, les matériels et les accessoires pour débiter son travail, prendre la relève, démarrer ou arrêter un équipement et en assurer sa maintenance dans des conditions d'hygiène, de sécurité et de qualité optimales.

Les opérations de préparation et de maintenance sont réalisées grâce aux moyens de production, de suivi et de contrôle, et conformément aux instructions, procédures et spécificités techniques, et garantissent la non-détérioration de l'équipement de production, des matériels, matières et produits.

La finalité de cette activité vise à réaliser toutes les étapes nécessaires à la préparation et à l'approvisionnement de la production (réception, vérification et disposition dans la zone de travail), le démarrage et à l'arrêt de l'équipement de production, le maintien dans un état d'ordre et de propreté le poste de travail, l'exécution de la maintenance 1^{er} niveau conformément aux instructions mis en place.

- **Le suivi et la surveillance de production ;**

Le suivi et la surveillance de production consistent en conduite automatique à vérifier la concordance des indicateurs de fonctionnement avec les paramètres de production et d'assurer ainsi le maintien de la performance de l'équipement et des exigences de production.

Le suivi et la surveillance s'appuient sur différents contrôles réguliers qui garantissent une qualité constante de production, et s'appuient sur différents moyens de communication pour consigner, alerter, ou relayer les résultats.

La finalité de cette activité vise à réaliser la conduite d'un équipement de production dans le respect des procédures et planning de production, la conformité du produit est contrôlée et les résultats sont consignés et renseignés. En cas de problèmes rencontrés, les informations sont transmises auprès des équipes.

- **Les changements de production et les interventions ;**

À la suite de la détection d'un dysfonctionnement, lors d'un changement de production ou d'un arrêt/démarrage, la conduite en mode manuel est assurée pour garantir une qualité constante de production, maintenir le fonctionnement de l'équipement, ou la sécurité des biens et des personnes

Des interventions spécifiques de réglages, de régulation, de pré diagnostic ou d'alertes sont réalisées en fonction des symptômes ou dérives constatés, et des axes d'amélioration sont proposés selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise.

La finalité de cette activité vise à intervenir sur l'équipement de production (régler et/ou réguler) à la suite d'un changement de production ou un dysfonctionnement selon les différents modes de marche et d'arrêt (marche manuelle, mode dégradé, mode pas à pas, ...). Des propositions d'amélioration afférents à l'activité sont proposées et exploitables.

1.2. Environnement de travail

Le conducteur d'équipements industriels agit dans les domaines de la production (élaboration, transformation, assemblage ou conditionnement de produits...) et met en œuvre des connaissances et des savoirs faire techniques pour garantir le flux de production dans le respect des standards en vigueur. Il évolue dans des secteurs interprofessionnels : transformation des métaux, sidérurgie, automobile, agroalimentaire, pharmaceutique, textile, verrerie, papier-carton, cosmétique, embouteillage...

Il exerce dans les entreprises où la production se déroule en continu ou semi-continu. Le système de production qu'il conduit alimente un client interne ou externe.

Le port des équipements de protection individuelle est obligatoire et le port d'équipement d'hygiène peut être exigé selon les secteurs de production. Le poste peut également nécessiter l'obtention d'une autorisation interne (sécurité, outillage...), d'une habilitation externe (moyen de manutention, prévention des risques mécaniques, électriques, hydrauliques, chimiques) ou d'une permission liée aux conditions de travail (zone ATEX, travail en hauteur...).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Sous la responsabilité d'un agent de maîtrise, chef d'équipe ou responsable de production qui assure le management hiérarchique de l'équipe, le titulaire de la certification intervient au sein d'une équipe d'opérateurs pouvant être coordonnée par un animateur de production (leader, pilote...).

En début et fin de poste, il récupère ou transmet les consignes et informations auprès opérateurs de la contre- équipe, de l'animateur de production ou du supérieur hiérarchique.

Le titulaire de la certification peut être amené à échanger avec certaines fonctions supports de l'entreprise :

Les services de la maintenance lors des anomalies de fonctionnement ;

Les services de la qualité pour garantir la conformité de la production ;

La logistique de l'entreprise (le magasin pour l'approvisionnement des consommables et les caristes pour l'approvisionnement des matières/pièces primaires ou le stockage de la production).

1.4. Analyse et évolutions du métier

Les observations sur le métier de conducteur d'équipements industriels ne mettent pas en avant d'évolutions sur les compétences industrielles.

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

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

Blocs de compétences	Compétences professionnelles	Connaissances associées
BDC0198 La préparation de production	1. <i>Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production</i>	<ul style="list-style-type: none"> - La cinématique d'une machine, - Les risques, limites d'intervention et règles de sécurité lors du démarrage ou de l'arrêt d'un équipement, - La terminologie autour de la maintenance - Les bases de la maintenance - La documentation de production.
	2. <i>Démarrer/arrêter un équipement de production</i>	
	3. <i>Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</i>	
BDC0199 Le suivi et la surveillance de production	1. <i>Conduire un équipement de production</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Le vocabulaire technique des équipements et des produits fabriqués ou transformés, - Les interfaces homme-machine, - Les moyens/outils de mesure ou de contrôle et la notion de tolérance, - Les calculs de base (4 opérations), - Les différentes normes Qualité-Hygiène-Sécurité-Environnement liées à la production, - Les bases de la communication professionnelle
	2. <i>Contrôler la qualité de sa production</i>	
	3. <i>Rendre compte de son activité</i>	

<p style="text-align: center;">BDC0200</p> <p style="text-align: center;">Les changements de production et les interventions</p>	1. Régler un équipement ou réguler un process	<ul style="list-style-type: none"> - Les principes de base en mécanique, électricité, pneumatique ou hydraulique, automatisme... - Les systèmes de réglage et régulation (température, pression, débit, niveau, vitesse...). - Les risques, limites d'intervention et règles de sécurité, - La communication au sein des équipes
	2. Conduire un équipement en mode marche manuelle	
	3. Intervenir suite à un dysfonctionnement de production	
	4. Contribuer à l'amélioration du poste de travail	

3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

3.1. Conditions de réalisation et d'évaluation des compétences professionnelles selon les critères mesurables, observables et les résultats attendus

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>1. Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production</p>	<p>Sur un système de production comportant :</p> <p>Au moins un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle,</p> <p>La documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise,</p> <p>Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...),</p> <p>Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...),</p> <p>Avec les matières ou produits et les moyens nécessaires mis à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La conformité des matières ou produits approvisionnés, ainsi que des moyens, matériels, accessoires ou outillages nécessaires est vérifiée à l'entrée du système de production (quantité, qualité, caractéristiques requises...) et permet de répondre aux prescriptions.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Le contrôle visuel est réalisé afin de s'assurer de la présence des moyens nécessaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de production (ordre de fabrication, documentations techniques, outils, outillages, accessoires, consommables...); - de suivi (cahier, feuille de relevé de production, tablette numérique...) - de contrôle (appareils de mesure, pièce témoin, gabarits, étalon...) sont préparés conformément aux spécificités techniques. <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative à l'approvisionnement ou à la préparation constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés.</p> <p>Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p>	<p>Tous les moyens nécessaires à la production sont réceptionnés ou préparés, vérifiés et disposés dans les emplacements adéquats de la zone de travail conformément aux prescriptions.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Démarrer/arrêter un équipement de production</p>	<p>Sur un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle.</p> <p>Avec la documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le démarrage/l'arrêt de l'équipement de production est assuré conformément aux règles de sécurité, d'environnement et consignes de l'entreprise et également aux contraintes techniques liées aux moyens de production disponibles. (Cycle de chauffe, traitement des alarmes...)</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures nécessaires à l'action de démarrage/d'arrêt sont connues, mises en œuvre et respectées.</p> <p>Le cas échéant, les documents (gamme d'arrêt et de démarrage...) sont renseignés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative à la procédure démarrage/arrêt constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés. Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Le cas échéant, les procédures de mise sous ou hors tension font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p>	<p>Les procédures de démarrage/arrêt appliquées garantissent l'intégrité des personnes et des biens d'équipement et de production.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p>	<p>A partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition. Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p> <p>La zone de travail est définie.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les vérifications des matériels et les opérations d'auto- maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p>	<p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions,</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (Planification de certaines actions récurrentes, surveillance...).</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages, ...</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les Instructions.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations - Les équipements de protection selon les zones identifiées <p>Le tri et stockage des déchets</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Conduire un équipement de production</p>	<p>Sur un système de production comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Au moins un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle, - La documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise, - Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), - Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...). <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le système de production est surveillé en mode automatique avec des indicateurs de fonctionnement du système de production. Ceux-ci sont en concordance avec les paramètres de production (voyants, vitesses, pression...).</p> <p>Toutes les dérives de production sont détectées (prise en compte des temps de cycle, relevé des écarts, traitement des alarmes...).</p>	<p>La performance de l'équipement et la conformité de la production réalisée sont assurées (délais, quantité et sécurité) dans le respect des procédures, du planning de production établi et des exigences du client (interne ou externe).</p> <p>Le suivi, les écarts et les événements sont tracés et justifiés (qualité, arrêts, feuille de route, relevés heure par heure...).</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les paramètres et indicateurs précisés dans la documentation technique, procédures, gammes, modes opératoires et instructions de l'entreprise sont respectés.</p> <p>Les documents associés à la gestion de production sont renseignés (cahier de consignes, check-list, tableau de suivi d'indicateurs de production, outils informatiques ou connectés...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les informations de production relayées et consolidées (feuille de relevé de production, batonnage...) sont exploitables par les interlocuteurs des services concernés (production, qualité...).</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » sont appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations - Les équipements de protection selon les zones identifiées <p>Le tri et stockage des déchets</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Contrôler la qualité de sa production</p>	<p>A partir des gammes de contrôle et/ou des instructions disponibles au poste de travail.</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p> <p>Dans une zone de travail définie comportant entre autres un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le mode opératoire en matière de contrôle de la production est appliqué. (Contrôle aléatoire, nombres de pièces par prélèvement, contrôles en continue, contrôle entrée et fin de production...). Les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur dans l'entreprise (carte de contrôle...).</p>	<p>La conformité de la production est contrôlée selon les procédures et moyens adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les instructions de contrôle sont comprises et respectées, • L'usage des moyens de mesure est adapté aux opérations de contrôle requises, • Les non-conformités sont repérées, isolées et traitées selon les procédures. <p>Les résultats de contrôles sont consignés, les non-conformités sont renseignées. Dans le cas d'un prélèvement, les pièces entre deux contrôles sont vérifiées</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils, équipements, et moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de contrôle nécessaires.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative au contrôle constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (régleur, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté. Les anomalies constatées sur les moyens de contrôles et sur la production sont signalés (problème moyen de mesure, ...).</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portées - Equipements de protections selon les zones identifiées portés <p>Tri stockage des déchets effectué</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
6. Rendre compte de son activité	A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p>	Les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité sont communiquées et exploitables (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés, ...).
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'échange et le recueil de consignes est réalisé dans le cadre des changements d'équipes ou selon l'organisation de l'entreprise (oral/écrit/numérique/...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, service qualité, maintenance...), La remontée d'informations auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>7. Régler un équipement ou réguler un process</p>	<p>Après l'identification d'une anomalie, ou lors d'un changement de production, ou d'un arrêt/démarrage.</p> <p>A partir des consignes de production (ordres de fabrication, de travail...) précisant les quantités à produire, les délais, l'ordonnancement...</p> <p>Sur un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle.</p> <p>Avec la documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les opérations de réglage, démontage, montage des outillages/accessoires (butée, came, serrage, guidage...) ou les opérations de régulation (paramétrage force, vitesse, débit, pression, angles, format...) sont réalisées ou vérifiées méthodiquement selon les procédures établies.</p>	<p>L'équipement de production est configuré dans l'état requis par les instructions données pour la production. Son fonctionnement est confirmé.</p> <p>La conformité de la production à l'issue du réglage ou de la régulation est confirmée.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Le tableau de commandes, pupitre, écran de contrôle de l'équipement est paramétré.</p> <p>Les outils nécessaires au démontage, montage ou réglage sont appropriés et utilisés.</p> <p>La documentation technique de l'équipement (mode opératoires, fiches de production, fiches produits...) est utilisée.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative au réglage ou à la régulation est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés. Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>8. Conduire un équipement en mode de marche manuelle</p>	<p>Après l'identification d'une anomalie, ou lors d'un changement de production, ou d'un arrêt/démarrage.</p> <p>Sur un système de production comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un équipement de production défini, - La documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise, - Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), - Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...). <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La conduite de l'équipement de production en marche manuelle (mode dégradé, back-up, pas à pas...) respecte les procédures inscrites dans la documentation ou les instructions de l'entreprise (paramètres et indicateurs).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens (documentations, matières/pièces primaires, consommables, outillages, appareils de contrôle...) nécessaires dans le cadre du mode manuel de production (mode dégradé, back-up, pas à pas...) sont utilisés.</p> <p>Les documents associés à la gestion de production sont renseignés (cahier de consignes, check-list, tableau de suivi d'indicateurs de production, outils informatiques ou connectés...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les informations de production relayées et consolidées (feuille de relevé de production, batonnage...) sont exploitables par les interlocuteurs des services concernés (production, qualité...).</p> <p>Selon la nature des informations et/ou dysfonctionnements, les interlocuteurs ou services supports sont sollicités. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une alerte adaptée.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Durant toute la phase de conduite en mode manuel, les instructions de sécurité individuelles et collectives sont strictement suivies. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une mise en sécurité de l'équipement.</p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p>	<p>La conduite de l'équipement est assurée, conformément à la documentation de mode manuel de production établie, dans les conditions de sécurité et de qualité.</p> <p>Le suivi et les écarts sont tracés et justifiés.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>9. Intervenir suite à un dysfonctionnement de production</p>	<p>Sur un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle présentant un dysfonctionnement.</p> <p>Dans la limite des autorisations, habilitations et permissions obtenues.</p> <p>Avec la documentation technique de l'équipement mise à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les instructions, procédures et organisations définies sont identifiées et mise en œuvre en fonction du niveau de risque et d'urgence de la situation. Le pré-diagnostic des dysfonctionnements des équipements de production s'appuie sur les symptômes ou dérives constatés, et permet d'aboutir à la formulation d'hypothèses exploitables.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Le système d'alerte (appel, téléphone, andon, talkie-walkie...) ou d'arrêt (arrêt d'urgence, stop-call-wait...) est activé. La documentation technique nécessaire au pré-diagnostic du dysfonctionnement est interprétée. Les faits sont consignés dans la documentation selon les instructions de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Selon la nature des informations et/ou dysfonctionnements, les interlocuteurs ou services supports sont alertés (pilote, responsable, service maintenance...) en utilisant les circuits de communication prévus. Le personnel concerné est impliqué (recueil des avis, informations sur la conduite de l'intervention...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les phénomènes anormaux constatés sont pris en compte (usure, casse, échauffement...) et donnent lieu à une alerte. Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portées. - Equipements de protections selon les zones identifiées portés Tri stockage des déchets effectué</p>	<p>Le pré-diagnostic des dysfonctionnements permet d'identifier les conséquences ou répercussions potentielles (productivité, qualité, sécurité...).</p> <p>Le système d'alerte ou d'arrêt est activé.</p> <p>L'efficacité de l'intervention (alerte, déblocage, remise aux conditions, arrêt...) permet de maintenir le fonctionnement de l'équipement, ou la qualité de la production, ou la sécurité des biens et des personnes</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>10. Contribuer à l'amélioration du poste de travail</p>	<p>A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les propositions d'amélioration sont communiquées selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise ou dans le cadre de réunions et/ou de travaux en équipe.</p>	<p>La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.</p> <p>Les axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • échanges d'informations (oral/écrit), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • Boite à idées • Tableau visuel <p>Groupe d'échange, cercle, chantier...</p>	
	<p>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition</p>	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote, ...) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p>	

3.2. MODALITES D'EVALUATION

3.2.1. 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 de certification.
- L'UIMM territoriale centre de certification et l'entreprise ou à défaut le candidat (Salariés ; VAE ; Demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de certification, 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.

3.2.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des compétences professionnelles

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel de certification, ceux-ci sont complétés par l'avis de l'entreprise d'accueil du candidat à la certification professionnelle (hors dispositif VAE).

<p style="text-align: center;">COMMISSION D'EVALUATION</p> <p>La commission d'évaluation est composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle sélectionnée.</p>	<p style="text-align: center;">ENTREPRISE</p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>
<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p style="text-align: center;">ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise</p>	<p style="text-align: center;">AVIS DE L'ENTREPRISE.</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>

ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences 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.

4. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats¹ par le jury paritaire de délibération sous le contrôle du groupe technique paritaire « Certifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les compétences professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération.

¹ Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.