

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Technicien d'exploitation des industries de process

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Le titulaire de la qualification, sous l'autorité du responsable de production, à partir d'une commande, doit être capable de : 1 - *en vue de réaliser le relevé réel de l'état d'exploitation d'une installation, avec identification des écarts* : - s'assurer de l'application des règles et instructions, de l'état des équipements, de la compatibilité entre le programme de travail et l'ensemble des éléments de l'installation, de la conformité des travaux en cours ; - réaliser la mise en oeuvre des programmes et procédures de fabrication (pilotage d'installation, consignation, mise en sécurité) ; - gérer les indicateurs de fabrication (bilan d'exploitation, historiques, ...) ; 2 - *en vue d'effectuer une étude critique de l'état d'exploitation d'une installation, pour une fabrication donnée, et déterminer les actions de process à mettre en oeuvre* : - participer à la gestion de production (technique et économique) et à des actions de maintenance et d'environnement ; - mettre en oeuvre des plans d'actions, de projets et d'assistance technique ; - apprécier les performances techniques des équipements, les causes de dysfonctionnement (production, sécurité, qualité, ...) ; 3 - *en vue d'exploiter, de façon optimale, tout ou partie d'une installation* : - organiser des activités (formation, qualité, animation et production) ; - élaborer des documents à vocation multiple (formation, études, consignes, ...) ; - maîtriser et optimiser l'utilisation des installations, le processus de fabrication, les aspects économiques, l'organisation.

EPREUVES DE QUALIFICATION

Contrôle final :

ÉPREUVES GÉNÉRALES ET PROFESSIONNELLES	DURÉE	NOTE ÉLIMINATOIRE
Epreuves pratique et orale sur site industriel Vérification des compétences du candidat à : - maîtriser le langage technique de sa spécialité ; - veiller à l'application des instructions et des procédures ; - appliquer les actions correctives en cas de dysfonctionnement ou de dérive ; - s'assurer de la compatibilité entre le programme de travail et l'ensemble des éléments ; - s'assurer que le personnel possède les habilitations nécessaires à certains travaux ; - préparer les opérations de mise en sécurité avant intervention(s)	2 à 4 h	24 / 40

<p>Etude de cas (<i>épreuves écrites</i>) dans les domaines suivants : sécurité, qualité, maintenance, gestion et méthode.</p> <p>Vérification des compétences du candidat à :</p> <ul style="list-style-type: none"> - recueillir, identifier et mémoriser les informations nécessaires ; - repérer et analyser les situations à risques et les comportements dangereux ; - définir et organiser des plans d'action et de sécurité ; - définir les moyens de contrôle qualité et des indicateurs de résultat ; - identifier les défauts, les dérives des installations ; - identifier les éléments de gestion ; - estimer la rentabilité d'actions menées ; - établir les diagnostics de dysfonctionnement ; - définir et chiffrer les ratios techniques ; - gérer les stocks des produits ; - déterminer les actions de correction ; - établir un tableau de bord ; - réaliser un dossier expert de l'outil de travail considéré. 	16 h	35 / 60
---	------	---------

Rapport avec exposé ou mémoire avec soutenance :

- Objectif :

Vérification des capacités du candidat à s'exprimer devant un groupe et appliquer une méthodologie de résolution de problème.

- Thème et conditions de choix :

En accord avec l'entreprise.

Par exemple : faire émerger des sources de progrès, mettre en place les moyens de contrôle qualité et des indicateurs de résultats, définir et suivre les indicateurs nécessaires à la conduite d'un plan d'action et de progrès, optimiser le niveau et la qualité de la production dans des conditions de fabrication définies, participer à la définition du cahier des charges « contrôle qualité », optimiser la préparation de l'installation en fonction du programme de fabrication.

- Durée de la préparation :

3 mois calendaires.

- Conditions et durée de l'exposé ou de la soutenance :

Le mémoire est remis à l'entreprise, pour transmission à la commission de correction et d'interrogation, trois semaines avant l'exposé.

Durée de l'exposé : 30 minutes - Questions : 30 minutes.

- Critères d'appréciation du rapport ou du mémoire et de l'exposé ou de la soutenance :

	NOTE
MEMOIRE	
. Lisibilité et organisation du document écrit	/ 10
. Présentation - Plan, connaissance du sujet	/ 10
. Intérêt technique du contenu	/ 10
SOUTENANCE	
Présentation, clarté de l'expression et maîtrise du sujet	/ 20
Note éliminatoire : < 25	50

Autres :

Notation en entreprise :

	NOTE
1ère partie : évaluation comportementale en entreprise (sociabilité, adaptation, dynamisme et ténacité au travail, ...)	/ 20
2ème partie : vérification des compétences du candidat à : participer au fonctionnement d'un groupe de travail, animer un groupe de travail, suivre l'avancement des projets à réaliser et des travaux en cours, apporter aide et assistance technique pour les problèmes rencontrés, participer à la réalisation d'opération de topomaintenance et maîtriser l'ensemble du processus de fabrication des produits usuels	/ 20
Note éliminatoire : < 24	40

CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Pour être déclaré admis par le jury à l'issue des épreuves de qualification, le candidat doit avoir obtenu au moins **108 sur 190** points pour l'ensemble des épreuves, avec **aucune** note éliminatoire.

EPREUVE	DUREE	NOTE ELIMINATOIRE < à	
Contrôle final	Epreuve sur site industriel	2 à 4 h	24 / 40
	Etude de cas	16 h	25 / 60
Mémoire avec soutenance		1 h	25 / 50
Notation en entreprise		-	24 / 40
TOTAL	19 à 21 h		108 / 190

OBSERVATIONS