

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Pilote de moyens de production

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Placé en situation de production, sur un îlot, sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique, le titulaire de la qualification doit être capable :

- **EN PRODUCTION** : - de réaliser les pièces demandées en utilisant les moyens mis à sa disposition, dans le respect des gammes de fabrication et en appliquant les règles de sécurité individuelles et collectives ; - d'assurer le flux de l'îlot en utilisant, si nécessaire, les alternatifs de fonctionnement ou les palliatifs définis ; - de décider de leur mise en action ou/et il donne l'alerte si l'intervention dépasse ses responsabilités ou ses compétences ; - de gérer les stocks de sécurité de son îlot, et veiller au bon approvisionnement en brut
- **EN SURVEILLANCE QUALITE PRODUIT** : - de réaliser les contrôles et vérifications définis par le plan de surveillance et respecter les fréquences et les procédures de validation ; - de reconnaître les risques de non qualité de son îlot ; - d'isoler les pièces et sous-ensembles non conformes et alerter en cas de dérives importantes ou répétitives ;
- **EN SURVEILLANCE DU PROCESS** : - d'enregistrer les pannes et les anomalies de fonctionnement ayant perturbé le flux de production de l'îlot ; - de réaliser et de saisir les inspections techniques du module en dynamique et en statique ; - de changer les composants d'assemblage ; - de maintenir en permanence la propreté des moyens de fabrication dégrabonnage (ébavurage), la protection et le rangement sur l'îlot dont il a la responsabilité (5S) ;
- **EN REALISATION DES OPERATIONS SIMPLES DE MAINTENANCE**: - d'identifier les anomalies de fonctionnement, évaluer la gravité, remédier (suivant le champ de compétences) ou alerter, si nécessaire ; - d'assurer les interventions de remise en cycle après intervention ; - effectuer le passage de consignes en fin de poste et renseigner les documents (cahier de fin de poste) ;
- **EN REALISATION DES OPERATIONS D'AIDE A LA GESTION DE PRODUCTION**: - de maintenir le matériel de rechange ; - d'assurer le magasinage de l'armoire de stockage des composants d'assemblage (repérage, triage, sécurité) ; - de repérer les stocks de sécurité ;
- **EN PARTICIPATION AUX ACTIONS DE PROGRES** : - de participer aux cercles de qualité, aux réunions relatives à la fiabilité et à la productivité liés à son îlot ; - de proposer des améliorations ; - de piloter une ou plusieurs missions par délégation hiérarchique ; - d'intervenir sur différents îlots du même secteur.

EPREUVES DE QUALIFICATION

Contrôle final :

Epreuves générales et professionnelles	Durée	Acquis (A)	Non Acquis (NA)
a) Epreuves pratiques au poste de travail portant sur l'exécution d'un contrôle et sa validation, l'inspection technique dynamique au poste et la remise en cycle de l'îlot.	2 h		
b) Epreuves orales au poste de travail portant sur les modes opératoires et sur les modes dégradés de la conduite de l'îlot, les modalités d'alerte, le mode opératoire de remplacement des composants d'assemblage, l'approvisionnement et le maintien des stocks de sécurité, le repérage de stocks de sécurité, la saisie des anomalies et le passage de consignes entre équipes.	1 h		
Synthèse des épreuves au poste de travail (A ou NA)			
	Durée	Note sur	Note éliminatoire
c) Epreuves professionnelles théoriques portant sur la production et le flux, la sécurité, la qualité, le vocabulaire technique, les 5 S, les actions de progrès et le plan de maintenance.	2 h	60	< 30 sur 60

Total épreuves professionnelles théoriques		60	< 30 sur 60
---	--	-----------	-----------------------

Rapport avec exposé ou mémoire avec soutenance :

- **Objectif :**

- **Thème et conditions de choix :**

- **Durée de la préparation :**

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

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

Autres : Notation en entreprise.

Capacités validées pendant l'activité professionnelle	Acquis (A)	Non acquis (NA)
1. Production : <ul style="list-style-type: none">- réalisation des pièces ou sous-ensembles dans le respect des gammes,- respect du flux et des temps de production,- gestion des stocks de sécurité.	- - -	Eliminatoire
2. Surveillance de la qualité produit : <ul style="list-style-type: none">- contrôle et vérification qualité,- respect des procédures et alerte lors de dérives,- isolement des éléments non conformes,- maintien de son matériel de contrôle en bon état.	- - - -	Eliminatoire
3. Surveillance du process : <ul style="list-style-type: none">- enregistrement des anomalies,- inspections techniques,- changement des composants d'assemblage,- application des 5 S.	- - - -	Eliminatoire
4. Réalisation des opérations simples de maintenance : <ul style="list-style-type: none">- identification des anomalies et de leur degré de gravité,- remise en cycle après intervention,- remplacement des tresses,- maintien en bon état de son outillage,- passage les consignes- respect des modalités d'alerte.	- - - - -	Eliminatoire
5. Opérations d'aide à la gestion de la production : <ul style="list-style-type: none">- maintien du matériel de rechange,- magasinage (composants d'assemblage)- repérage des stocks.	- - -	- - -
6. Implication dans les actions de progrès : <ul style="list-style-type: none">- cercles de qualité,- propositions d'améliorations- participations aux réunions.	- - -	- - -
SYNTHESE DE L'EVALUATION EN ENTREPRISE (A ou NA)		-

CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Pour être déclaré admis, le candidat doit avoir obtenu aux épreuves professionnelles au poste de travail : la synthèse « **ACQUIS** », aux épreuves professionnelles écrites : **une note égale ou supérieure à 30/60** et à l'évaluation en entreprise : la synthèse « **ACQUIS** » sans critère éliminatoire.

OBSERVATIONS