



Certificateurs

- UNION INDUSTRIES TEXTILES
- Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la formation Professionnelle (CPNEFP) de la branche de la maroquinerie
- Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la formation Professionnelle (CPNEFP) des industries de l'Habillement
- Commission Paritaire Nationale Emploi Formation De l'Industrie Papier Carton
- CPNEFP interbranche du secteur alimentaire (CPNEFPI-SA)
- Commission Professionnelle Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la Branche Cristal, verre et Vitrail

Date d'échéance de l'enregistrement

- 26/04/2029

Publics

- Les salariés
- Les publics éligibles au contrat de professionnalisation

Accès

- Après un parcours de formation continue
- En contrat de professionnalisation
- Par expérience (VAE)

OBJECTIFS ET CONTEXTE DE LA CERTIFICATION

Le conducteur d'équipement industriel règle, conduit et surveille en tout ou partie une installation composée d'une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production, de transformation ou de conditionnement par procédé continu, discontinu ou mixte, automatisée ou non.

Il intervient selon les contraintes techniques et les conditions de rendement (délais, productivité...), qualité, sécurité. Il effectue des contrôles réguliers pour vérifier la conformité des produits aux spécifications requises et rend compte des données de production.

Il assure l'entretien courant et la maintenance de niveau 1 des équipements industriels utilisés, afin de garantir leur bon fonctionnement et de prévenir les pannes. Il contribue à l'amélioration continue relative à la fiabilité, à la productivité et à la qualité de son secteur (ou de son îlot) de production.

BLOCS DE COMPÉTENCES

Bloc 1 : Préparer et approvisionner des installations et

N° de fiche
RNCP38897

CCN1

3106 - Industrie textile

Nomenclature du niveau de qualification

Niveau 3

Code(s) NSF

200 : Technologies industrielles fondamentales

Formacodes

31620 : Conduite installation industrielle

Code(s) ROME

équipements de production et de transformation

- Approvisionner et préparer les installations, machines, matières et accessoires
- Régler les paramètres selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste selon les normes et consignes en vigueur

H2403 - Conduite de machine de fabrication de produits textiles

État

Active

Bloc 2 : Conduire et ajuster la machine

- Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la machine selon les consignes en vigueur
- 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 manuel/ dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste
- Ajuster les paramètres de réglage des équipements ou réguler un process

Bloc 3 : Suivre la production et contribuer à l'amélioration continue

- Contrôler la qualité de sa production
- Rendre compte de son activité
- Contribuer à l'amélioration continue à partir des procédures définies dans l'entreprise

Bloc 4 : Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau

- Détecter les dysfonctionnements ou les anomalies de l'installation
- Intervenir sur les systèmes et matériels conduits suite à un dysfonctionnement de production
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail selon les consignes en vigueur et recommandations du constructeur de l'équipement
- Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant du poste conformément aux normes et consignes en vigueur

MODALITÉ D'ÉVALUATIONS

- Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.
- Questionnaire technique à visée professionnelle, réalisé individuellement. (1h30 max), en centre de formation en entreprise. Mise en situation de travail.
- Observation et questionnement en entreprise et/ou sur plateau technique. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 1 (30 à 45

minutes).

- Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).

ACTIVITÉS VISÉES

- A1 : Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation
- A2 : Conduite et ajustement de la machine
- A3 : Suivi de la production et contribution à l'amélioration continue
- A4 : Opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Les emplois occupés peuvent être :

- Conducteur de machines de conditionnement
- Conducteur de ligne de conditionnement
- Conducteur de machine de production ou de transformation
- Conducteur de ligne de production ou de transformation
- Conducteur d'installation automatisée
- Conducteur d'équipement de fabrication
- Pilote d'installation de production
- Technicien en production/transformation
- Ouvrier de fabrication
- Opérateur de production

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

[Référentiel CQPI CEI - RNCP 38897](#)