

CQP Conducteur d'Équipement de Fabrication

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
<i>Il décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés.</i>	<i>Il permet d'identifier les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités.</i>	<i>Il définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis.</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc 1 : Conduire un équipement de fabrication			
Organisation du travail et du poste	Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées selon les consignes et avec régularité - Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les consignes ou procédures en vigueur dans l'entreprise - Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées - Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences - Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées - Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sur la ligne de production sont expliqués et appliqués
	Intégrer des actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes		<ul style="list-style-type: none"> - Des actions d'amélioration sont proposées dans son domaine de compétence - Des options de la gestion de fin de vie d'un produit de l'entreprise (valorisation énergétique, réutilisation, réemploi, recyclage, déchet) sont indiquées et les sources de valorisation des rebuts éventuels liés à son activité sont identifiées - Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...) - Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis
	Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail, en vérifiant la disponibilité et la conformité de l'équipement de production, les matériels nécessaires à la production ainsi que l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication, afin d'assurer le démarrage de la production		<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail est identifié et vérifié (modes opératoires, gammes de fabrication, documents du dossier de fabrication, etc.) - Les informations concernant la production sont expliquées et prises en compte - L'ensemble des contrôles des équipements nécessaires à la production sont réalisés (contrôle sécurité, propreté ...) - À partir d'exemples de dysfonctionnement, la procédure est expliquée - Les matières et composants nécessaires à la production sont disponibles - L'identification des matières, leurs quantités et leurs préparations éventuelles sont contrôlées
Préparation de la conduite	Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, de différents composants (adjuvants, additifs et colorants), en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Les spécificités des composants mis en œuvre dans l'activité sont citées - Les fonctions et caractéristiques des composants utilisés sont citées - L'usage éventuel de matière plastique recyclée dans le processus de production est identifié
	Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques, en amont du démarrage, pour assurer la bonne conduite de l'équipement		<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliquées - Les différents équipements associés sont cités - Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués - Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
Conduite de l'équipement de fabrication	Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est préparé selon les consignes ou procédures de l'entreprise - Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique - L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues - En fonction des instructions, des modes opératoires de l'entreprise, le temps alloué est respecté ou justifié - Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...)
	Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication, en suivant les informations apportées par le système de conduite, afin de pouvoir détecter toute dérive du procédé		<ul style="list-style-type: none"> - Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle sont expliquées - Les valeurs des paramètres sont comparées aux valeurs de consigne. - Les intervalles de tolérance sont respectés
	Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de pouvoir conduire le système de production en mode dégradé		<ul style="list-style-type: none"> - Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations à disposition selon les consignes ou modes opératoires - Les conséquences des actions réalisées sont expliquées - Les mesures prises sont tracées - Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées
	Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité, afin de maintenir l'état de l'équipement		<ul style="list-style-type: none"> - En fonction des modes opératoires établis, les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées - De bonnes pratiques de diminution de la consommation de ressources en vigueur dans l'entreprise (eau, énergie, matière, etc.) sont identifiées et mises en œuvre
Bloc 2 : Surveiller l'équipement et contrôler la conformité produit			
Analyse et correction des dysfonctionnements	Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit, en identifiant les points critiques, afin de pouvoir identifier l'origine d'un dysfonctionnement	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement conduit sont cités - Les fluides utilisés sont cités - Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
	Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes, en s'assurant du maintien de son état de propreté, afin de pouvoir évaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement		<ul style="list-style-type: none"> - La propreté de l'équipement et du poste de travail est conforme aux attendus de la structure - Des exemples de dysfonctionnements techniques ou pannes sont donnés - Tout dysfonctionnement est détecté - Les principaux risques associés sont expliqués
	Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de le corriger		<ul style="list-style-type: none"> - Lors d'un dysfonctionnement technique, les réactions sont adaptées à la gravité et correspondent aux consignes et instructions - La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée
	Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage...) des équipements, en réalisant les vérifications et contrôles nécessaires afin de s'assurer du bon fonctionnement de l'équipement		<ul style="list-style-type: none"> - En fonction des modes opératoires établis, les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées - L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué - Les interventions sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures - Les interventions sont réalisées selon le planning fourni

Analyse de la qualité et de la conformité des produits	Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits selon des instructions afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité	<ul style="list-style-type: none"> - L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté, si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante - Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes - Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les instructions - Les documents associés sont remplis correctement - La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée - <u>Toute dérive ou anomalie est détectée</u> - Le degré de gravité de l'anomalie est identifié
	Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures adaptées	<ul style="list-style-type: none"> - Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées - Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, etc.) sont mises en œuvre conformément aux procédures et de façon adaptée à la situation - Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur