

CQP

«Régleur de Machines de Production»

## DOSSIER DE CERTIFICATION

### TITRE DE LA CERTIFICATION : **Régleur de machines de production**<sup>1</sup>

#### OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION

A partir d'instructions ou consignes, dans le respect des procédures, des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement, **le régleur de machines de production** est susceptible d'intervenir sous le contrôle d'un technicien ou d'un responsable de production, dans les domaines d'activités professionnelles suivants :

- la préparation des interventions et des machines, systèmes ou équipements;
- les réglages ;
- la mise en route de la production ;
- l'échantillonnage, essais des machines, systèmes ou équipements, matières premières et nouveaux produits,
- les contrôles de conformité des processus de fabrication et des produits,
- la maintenance préventive et corrective sur des machines, systèmes ou équipements d'une ou plusieurs technologiques,
- la communication technique avec l'équipe, les utilisateurs et les responsables.

Le titulaire de la certification doit être capable de :

- Préparer ses interventions et les machines, systèmes ou équipements pour la production
- Procéder aux montages, aux réglages/paramétrages et à la mise en route/lancement d'une production
- Maintenir la qualité et productivité des productions en cours
- Réaliser des essais/échantillons
- Réaliser des opérations de maintenance préventive et correctives de niveau 2 (AFNOR)
- Rendre compte de ses interventions et des suites éventuelles à donner
- Transmettre les consignes et indications et conseiller/former techniquement les différents intervenants

---

<sup>1</sup> La spécialité (Régleur de métiers à tisser, machines à tricoter, machines de non-tissé, machines de moulinage-texturation et de filature, complexage, machines de transformation cuirs et peaux, machines de confection...) sera mentionnée sur le CQP observé. Le parcours professionnel sera particulièrement pris en compte dans l'évaluation : le régleur peut être intervenu sur une ou plusieurs spécialités au cours de sa carrière. Celles-ci seront mentionnées lors de l'attribution du CQP (recours à l'observation simulée si la spécialité ne peut être observée dans l'entreprise)

Capacités professionnelles	Résultats attendus observables et mesurables	Conditions de réalisation
<b>C1 - Préparer ses interventions et les machines, systèmes ou équipements pour la production</b>	Les prescriptions, consignes et modifications éventuelles de production sont identifiés, parfaitement décodés sur le ou les documents de production. (caractéristiques produit, caractéristiques process.).	Sur tout type d'intervention : lancement ou changement de production A partir des instructions et consignes d'intervention écrites Les documents techniques (plans, schémas, notice technique..) sont disponibles. Le dossier de fabrication, les ordres et documents de production, le cahier des charges sont mis à disposition Les documents et moyen de suivi des stocks
	La conformité des matières ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions est correctement vérifiée à l'entrée du système de production (Quantité, qualité, caractéristiques requises,..). Les écarts sont identifiés rapidement, signalés et/ou corrigés selon les prérogatives	
	Les pré réglages, ajustements et mise en route de la ou des machines, systèmes ou équipements nécessaires au programme de production sont identifiés à partir du ou des documents de production, du ou des cahiers des charges	
	Le matériel, l'outillage, les accessoires, pièces de rechange, et les moyens de contrôle nécessaire aux interventions sont identifiés, préparés et vérifiés (y compris l'état du stock de pièces de rechange)	
	Les opérations de préparation du poste de travail, de la ou des machines, systèmes ou équipements sont identifiées et effectués méthodiquement et conformément aux procédures d'hygiène et de sécurité. La ou les machines, systèmes ou équipements sont en configuration requise pour une intervention donnée	
	Les étapes de l'intervention sont définies de manière logique (aspects techniques, optimisation des temps et moyens de mise en œuvre...) et prennent en compte les exigences et contraintes de production	
	Les risques et les règles de sécurité et d'hygiène, pour lui-même, la ou les machines, systèmes ou équipements et son environnement, en lien avec l'intervention à réaliser sont connues, identifiés et les mesures adéquates sont prises et justifiées (surveillances tableaux de bord, signaux visuels ou sonores, équipement de protection individuels et collectives, absence de risque vérifié en concertation, si nécessaire avec un responsable hiérarchique ou un technicien, consignation, balisage, information des utilisateurs...)	
<b>C2 - Procéder aux montages, aux réglages/paramétrages et à la mise en route/lancement d'une production</b>	Les opérations de déconnexions, démontage et de montage des outillages, accessoires ou sous-ensembles sont réalisées méthodiquement et selon les procédures définies.	A partir des instructions et consignes d'intervention écrites Le dossier de fabrication, les ordres et documents de production, le cahier des charges sont mis à disposition Les documents techniques (plans, schémas, notice technique..) sont disponibles. Les outillages, les matières sont disponibles. Sur une machine, système ou équipement conventionnel, automatisé ou semi automatisé comportant un ou plusieurs paramètres de réglages
	Les réglages mécaniques sont effectués (alignement, jeux, couple de serrage..). Le fonctionnement mécanique est testé selon les préconisations, soit visuellement soit à l'aide d'instruments de mesure (pied à coulisse, comparateurs, cales d'épaisseur, laser...).	
	Les outillages, accessoires ou sous-ensemble sont installés et réglés correctement selon les procédures définies et conformément au programme de production.	
	Les reconnexions, raccordements, branchements aux systèmes d'alimentation (électrique, pneumatique) sont réalisés, vérifiés (voltmètre, manomètre...) méthodiquement et selon les procédures définies.	
	Les réglages des paramètres de fonctionnement (vitesse, température, débit....) sont réalisés avec méthode (retour aux paramètres de référence, ajustement du réglage étape par étape) et est conforme aux consignes et au programme de production. La programmation d'un article est mise en place et les ajustements nécessaires sont effectués.	

Capacités professionnelles	Résultats attendus observables et mesurables	Conditions de réalisation
<b>(Suite C2)</b>	<p>Les risques et les règles de sécurité et d'hygiène, pour lui-même, la ou les machines, systèmes ou équipements et son environnement, en lien avec l'intervention à réaliser sont connues, identifiés et les mesures adéquates sont prises et justifiées (surveillances tableaux de bord, signaux visuels ou sonores, équipement de protection individuels et collectives, absence de risque vérifié en concertation, si nécessaire avec un responsable hiérarchique ou un technicien, consignation, balisage, information des utilisateurs...).</p> <p>Les opérations de démarrage et d'arrêt de la ou des machines, systèmes ou équipements sont effectuées selon les procédures. Des essais de production en marche normale ou marche dégradée sont effectuées selon les procédures et conformément au programme de production.</p> <p>La ou les machines, systèmes ou équipements sont opérationnels dans le respect des délais et du planning de production.</p>	dans les limites de son champ de responsabilité/ compétence/ habilitation
<b>C3 - Maintenir la qualité et productivité des productions en cours</b>	<p>Les inspections techniques liées au fonctionnement du process sont réalisés avec détection systématique des anomalies de fonctionnement (analyse du comportement de l'équipement, vérification des paramètres, des réglages).</p> <p>Suite aux alertes des conducteurs machines et en cas de dérives ou de dysfonctionnements constatés du process et ou de non-conformité du produit les causes sont identifiées rapidement. Des actions correctives sont réalisées (dans la limite de son champ de responsabilité, de ses compétences, de ses habilitations), dans le respect des procédures, du planning de production et de façon adaptée à la situation.</p> <p>Les mesures et contrôles relatifs au produit sont correctement réalisés (analyse du produit sorti) avec les appareils et méthodes adéquats.</p> <p>Les données de production sont relevées et consignées dans les documents adéquats.</p> <p>L'alerte est donnée aux personnes requises en cas de difficultés ou d'incompréhension par rapport aux anomalies détectées.</p> <p>Le produit et le process sont conformes aux prescriptions et spécifications du planning de production.</p>	Le dossier de fabrication, les ordres et documents de production, le cahier des charges sont mis à disposition A partir des essais et observations réalisés, des relevés de production
<b>C4 - Réaliser des essais/échantillons</b>	<p>Identifier l'objectif de l'essai. Interpréter les consignes, les informations, la documentation technique.</p> <p>S'assurer que le matériel (machines et accessoires) les matières sont à disposition et opérationnels.</p> <p>Etablir les réglages et paramétrages des équipements et accessoires.</p> <p>Apporter les correctifs nécessaires, ajuster les réglages pour atteindre l'objectif déterminé.</p> <p>Les échantillons sont produits conformément aux attentes (cahier des charges, fiche technique).</p>	A partir des instructions et consignes d'intervention orales ou écrites ; Les documents techniques (plans, schémas, notice technique, cahier des charges..) sont disponibles. Les outillages, accessoires, les matières sont disponibles. Sur une machine, système ou équipement conventionnel, automatisé ou semi automatisé comportant un ou plusieurs paramètres de réglages Dans les limites de son champ de responsabilité/compétence

Capacités professionnelles	Résultats attendus observables et mesurables	Conditions de réalisation
<b>C5 - Réaliser des opérations de maintenance préventive et correctives de niveau 2 (AFNOR)</b>	Toutes les informations nécessaires aux opérations de maintenance préventive ou curative sont collectées et les interventions à réaliser sont identifiées à partir des observations, contrôles et relevés.	A partir des instructions et consignes d'intervention orales et/ou écrites
	Un pré-diagnostic est effectué selon la méthode et avec les outils et moyens préconisés (vérification du plus simple au plus complexe, manipulation des organes de commandes, vérification des conditions d'origine et de présence des différentes sources d'énergies, recoupement avec les informations recueillies auprès des utilisateurs, lecture des plans et schémas simples, documents relatifs aux machines, systèmes ou équipements)	A partir des procédures et modes opératoires. (Éventuel plan de maintenance préventive)
	La ou les fonctions défaillantes sont identifiées. L'organe ou le composant à remplacer est identifié. Les éventuelles déconnexions mécaniques, électriques, occasionnellement pneumatiques, nécessaires sont parfaitement identifiés (liens entre l'équipement industriel et les documentations, plans, instructions)	Les documents techniques (plans, schémas, notice technique..) sont disponibles Les outillages sont disponibles
	La nature des opérations à effectuer et le degré de gravité du dysfonctionnement sont estimés. En cas de dysfonctionnement grave ou ne relevant pas de son champ de responsabilité/compétence/habilitation, l'alerte est donnée aux personnes requises	A partir d'observations (en cas de dysfonctionnement) réalisées sur une ou plusieurs machines, systèmes ou équipements
	Les risques et les règles de sécurité et d'hygiène, pour lui-même, la ou les machines, systèmes ou équipements et son environnement, en lien avec l'intervention à réaliser sont identifiés et les mesures adéquates sont prises en concertation avec un responsable hiérarchique (surveillance tableau de bord, signaux visuels et sonores, équipements de protection individuels et collectifs, information des utilisateurs...)	présentant différents types de dysfonctionnement dans les champs mécanique, électrique, (éventuellement pneumatique selon procédé)
	Les opérations de maintenance corrective (démontage, déconnexions, remontage et reconnexions) sont réalisés méthodiquement (ordre chronologique, repérages, utilisation de l'outillage adapté, respect des instructions, plans et documentation...) et dans les délais d'intervention prévus	Sur une ou plusieurs installations préalablement consignées ou sous le contrôle d'un responsable hiérarchique ou intervenant habilité
	Le type d'intervention de maintenance préventive (conditionnelle, systématique) et la nature des opérations à effectuer (inspections, essais, mesures) sont identifiés. En cas de difficultés ou d'opérations ne relevant pas de son champ de responsabilité/compétence/habilitation, l'alerte est donnée aux personnes requises	Sur des interventions de niveau 2 pouvant nécessiter des déconnexions et connexions électriques, mécaniques, (éventuellement pneumatique) dans les limites de son champ de responsabilité/compétence/habilitation
	Les différents contrôles sont réalisés conformément aux procédures (visuel ou mesure), selon le planning et les délais prévus.	
	Les valeurs mesurées ou constats sont conformes à la réalité. Tout écart par rapport aux valeurs standards est constaté et signalé.	
Les actions de maintenance préventive prévues ou nécessaires sont correctement réalisées à l'aide d'outillages adaptés. La ou le machines systèmes ou équipements sont mis en conformité avec l'état préconisé		

Capacités professionnelles	Résultats attendus observables et mesurables	Conditions de réalisation
<b>C6 - Rendre compte de ses interventions et des suites éventuelles à donner</b>	Réaliser un compte rendu d'essai (établir une fiche technique, fiche de production, enregistrer les standards de production...) à la suite de l'échantillonnage.	A partir de données d'interventions réalisées et documents exploités. Oralement et/ou par écrit (papier ou informatique). Aux responsables et/ou aux personnes requises
	Les différents documents de suivi des interventions, activités sont correctement renseignés et tout ou partie d'un compte rendu d'intervention est effectué et exploitable par une tierce personne (précision et justesse des informations données sur le dysfonctionnement, le lancement ou le changement de production, délais de réalisation, nature de l'intervention...)	
	Le langage technique utilisé (à l'écrit et/ou oralement) est adapté aux activités, aux interlocuteurs	
	Des solutions d'amélioration sont proposées, les suggestions formulées sont pertinentes sur le plan technique ou organisationnel	
<b>C7 - Transmettre les consignes et indications et conseiller/former techniquement les différents intervenants</b>	Le ou les utilisateurs des machines, systèmes ou équipements sont conseillés techniquement et assistés ponctuellement, si nécessaire, lors du déroulement d'un processus de production (assistance, conseil et formation sur la mise en route, les réglages, les contrôle process et produits à réaliser... relevant du champ de responsabilité/compétence de l'utilisateur)	Dans le cadre d'un lancement ou changement de production et de la maintenance A partir des instructions et consignes d'intervention orales et/ou écrites Sur une machine, système ou équipement conventionnel, automatisé ou semi automatisé comportant un ou plusieurs paramètres de réglages
	Les consignes, procédures et instructions sont transmises ( <i>oralement et/ou par écrit</i> ) aux différents utilisateurs et intervenants. Tout ou une partie des fiches de poste et procédures destinés aux utilisateurs peut être élaboré	
	Les limites du champ d'action pour les conseils techniques sont identifiées et appréciées	
	Les conseils techniques sont pertinents et formulés de manière exploitable par les utilisateurs (vocabulaire technique adapté)	