

CQPI

« Conducteur d'Equipements Industriels »

DOSSIER DE CERTIFICATION

TITRE DE LA CERTIFICATION : Conduite d'équipements industriels

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION

Dans le respect des procédures, des instructions, du manuel de poste et des consignes sécurité, le conducteur d'équipement industriel intervient dans les domaines d'activités professionnelles suivants : l'approvisionnement et la préparation des installations, machines et accessoires / les réglages / la mise en production/ les essais / La conduite de systèmes de production en marche normale et en mode dégradé / L'entretien et la maintenance des systèmes et matériels conduits.

Le titulaire de la certification doit être capable de :

- Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires,
- Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites,
- Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste,
- 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 dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste,
- Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine,
- Entretien et maintenir les systèmes et matériels conduits,
- Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.

Tableau fixant, pour chaque capacité professionnelle, les critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence, les conditions et les modalités d'évaluation

Capacités professionnelles /Savoir faire attendus	Résultats attendus observables et ou mesurables	Conditions de réalisation
1 – Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires	Conformité des matières ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions 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 ordres de fabrication, les documents de production les procédures et instructions sont mis à disposition.
	Vérification de la présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la vérification de la conformité de la production nécessaires à la production effectuée méthodiquement.	
2 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites	Informations concernant la production parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation...).	Les ordres de fabrication, les documents de production les procédures et instructions sont mis à disposition.
	Réglages des différents paramètres du process (vitesse, débit, température, pression, ...) vérifiés selon les indications du dossier de production et adaptés selon le dossier de conduite du process (cas des dérives courantes : usures, débit,...).	
	Procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours appliquées et mises en œuvre.	
3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste	Système de production mis dans l'état requis par les instructions données pour la production.	Les ordres de fabrication, les documents de production les procédures et instructions sont mis à disposition.
	Opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires réalisés méthodiquement selon les procédures de mise au point établies.	
	Outillages installés conformes et paramètres de réglage correctement ajustés selon les procédures de mise au point préconisées.	
	Procédures d'hygiène et de sécurité correctement appliquées et mises en œuvre.	
4 – 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	Production assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production ou du cahier des charges conformément exigences de quantité, de qualité et de délai.	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.
	Inspections techniques liées au fonctionnement du process réalisées avec détection systématique des anomalies de fonctionnement.	
	Mesures et contrôles relatives à la régularité des produits en cours et en fin de production (caractéristiques, contraintes, ...) correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et procédures de validation.	
	En cas de dérive ou de dysfonctionnement simple du process et/ou de non conformité du produit mesures correctives (ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) prises conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation.	
	Produits fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et produits non conformes isolés et/ou repérés.	

5 – Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste	Procédures de marche en mode dégradé appliquées et mises en œuvre en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et avec mode de conduite adapté à la situation rencontrée pour intervenir sur le système.	Conduite imposée en mode dégradé sur défaut réel ou simulé.
	Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.	
6 – Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine	Opérations de démarrage et d'arrêt du système effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt.	Mises en marche et arrêt en cours de production.
	Système de production fonctionnant ou s'arrêtant normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.	
7 – Entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits	Analyse des anomalies de fonctionnement des équipements effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique.	Les procédures et instructions sont mises à disposition.
	Installation mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité.	
	Opérations nécessaires de mise à niveau ou de remise en état correctement réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance.	
	Etat du poste de travail vérifié, rangé et propre.	
	Participation active aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité de son secteur (ou de son îlot) de production.	
	Documents de maintenance renseignés et exploitables avec informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique.	
8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies	En cas d'anomalie, alerte donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées.	Les procédures et instructions sont mises à disposition au cours des activités de production réalisées en entreprise.
	Documents liés aux activités correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail.	