

REFERENTIEL DE CERTIFICATION CQP CONDUCTEUR(TRICE) D'EQUIPEMENTS INDUSTRIELS TEXTILE			
ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES ASSOCIEES AUX ACTIVITES ET TACHES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>A1-Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation de matériaux souples.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification des matières d'œuvre et des installations et équipements de production et de transformation. ▪ Vérification des conditions de sécurité. ▪ Identification et exploitation des prescriptions de mise en production. ▪ Réglage et paramétrage des installations et équipements conformément aux prescriptions de production. 	<p>C1-Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires. <i>A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier l'approvisionnement de son poste/de sa ligne au regard des documents de production et des documents des matières d'œuvre. ▪ Identifier et signaler les écarts et les anomalies d'approvisionnement. ▪ Vérifier la mise à disposition des moyens de production et de contrôle au poste/ sur la ligne ▪ 	<p>Pour chaque capacité, le binôme évaluateur, composé d'un expert métier habilité et d'un référent entreprise/professionnel, met en œuvre les modalités d'évaluation suivantes :</p> <p>Le livret du candidat (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il informe sur le parcours professionnel et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées dans son entreprise. Le candidat décrit par écrit : les principaux documents utilisés, les anomalies les plus fréquemment rencontrées, les procédures à suivre en cas d'anomalies. <p>Le questionnaire technique (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il permet de vérifier la maîtrise des connaissances techniques par rapport à des situations professionnelles en lien avec la certification. Le candidat répond par écrit aux questions relatives à la connaissance : des documents de réception ou d'expédition, des contrôles des documents. <p>L'observation (réelle ou simulée) en situation de travail (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elle permet d'évaluer la maîtrise des savoir-faire professionnels en situation de travail, à partir d'une grille adaptée au contexte professionnel du candidat. <p>L'entretien final (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il permet de revenir sur certains éléments évalués aux étapes précédentes et de déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés par le CQP. 	<p>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.</p> <p>Vérification de la présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à nécessaires à la production effectuée méthodiquement.</p>
<p>A1-Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation de matériaux souples.</p>	<p>C2-Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites. <i>A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier et exploiter les prescriptions de réalisation et les données relatives à la production en cours. 	<p>Pour chaque capacité, le binôme évaluateur, composé d'un expert métier habilité et d'un référent entreprise/professionnel, met en œuvre les modalités d'évaluation suivantes :</p> <p>Le livret du candidat (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il informe sur le parcours professionnel et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées dans son entreprise. Le candidat décrit par écrit : les principaux 	<p>Informations concernant la production parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation...).</p>

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier et /ou ajuster les paramètres de réglages des installations et équipements. ▪ Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité. 	<p>documents utilisés, les anomalies les plus fréquemment rencontrées, les procédures à suivre en cas d'anomalies.</p> <p>Le questionnaire technique (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il permet de vérifier la maîtrise des connaissances techniques par rapport à des situations professionnelles en lien avec la certification. Le candidat répond par écrit aux questions relatives à la connaissance : des documents de réception ou d'expédition, des contrôles des documents. <p>L'observation (réelle ou simulée) en situation de travail (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elle permet d'évaluer la maîtrise des savoir-faire professionnels en situation de travail, à partir d'une grille adaptée au contexte professionnel du candidat. <p>L'entretien final (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il permet de revenir sur certains éléments évalués aux étapes précédentes et de déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés par le CQP. 	<p>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,...).</p> <p>Procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours appliquées et mises en œuvre.</p>
<p>A1-Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation de matériaux souples.</p>	<p>C3-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. <i>A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Configurer l'installation, les équipements en position requise pour la réalisation des réglages et le montage des outillages. ▪ Installer ou changer les outillages et accessoires sur l'installation, équipements conformément aux procédures et aux consignes de sécurité. ▪ Régler et ajuster les paramètres de réglages de l'installation, équipements conformément aux prescriptions de production. ▪ Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité. 	<p>Pour chaque capacité, le binôme évaluateur, composé d'un expert métier habilité et d'un référent entreprise/professionnel, met en œuvre les modalités d'évaluation suivantes :</p> <p>Le livret du candidat (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il informe sur le parcours professionnel et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées dans son entreprise. Le candidat décrit par écrit : les principaux documents utilisés, les anomalies les plus fréquemment rencontrées, les procédures à suivre en cas d'anomalies. <p>Le questionnaire technique (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il permet de vérifier la maîtrise des connaissances techniques par rapport à des situations professionnelles en lien avec la certification. Le candidat répond par écrit aux questions relatives à la connaissance : des documents de réception ou d'expédition, des contrôles des documents. <p>L'observation (réelle ou simulée) en situation de travail (Durée 2h)</p>	<p>Système de production mis dans l'état requis par les instructions données pour la production.</p> <p>Opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires réalisés méthodiquement selon les procédures de mise au point établies.</p> <p>Outillages installés conformes et paramètres de réglage correctement ajustés selon les procédures de mise au point préconisées.</p> <p>Procédures d'hygiène et de sécurité correctement appliquées et mises en œuvre.</p>

		<ul style="list-style-type: none"> Elle permet d'évaluer la maîtrise des savoir-faire professionnels en situation de travail, à partir d'une grille adaptée au contexte professionnel du candidat. <p>L'entretien final (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il permet de revenir sur certains éléments évalués aux étapes précédentes et de déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés par le CQP. 	
ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>A2-Conduite des installations et exploitation de la production de matériaux souples (fil, tissu, cuirs...).</p> <ul style="list-style-type: none"> Mise en marche des installations et équipements de production et de transformation. Conduite des installations et équipements en marche normale et en mode dégradé. Réalisation et contrôle de la production. Arrêt des installations et équipements de production et de transformation. 	<p>C4-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.</p> <p><i>A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> Surveiller les données de la production et la conformité des produits sortis au regard des prescriptions de production et critères qualité. Effectuer des inspections techniques de l'installation, des équipements en cours de production en vue de la détection de dysfonctionnements ou anomalies. Effectuer les contrôles prévus des produits en cours et en fin de production conformément aux procédures et aux moyen des outils de mesure adéquats. Détecter les écarts, anomalies et non-conformités et procéder aux mesures correctives adaptées. Evacuer selon les procédures les produits vers les zones prévues et isoler les produits non conformes. 	<p>Pour chaque capacité, le binôme évaluateur, composé d'un expert métier habilité et d'un référent entreprise/professionnel, met en œuvre les modalités d'évaluation suivantes :</p> <p>Le livret du candidat (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il informe sur le parcours professionnel et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées dans son entreprise. Le candidat décrit par écrit : les principaux documents utilisés, les anomalies les plus fréquemment rencontrées, les procédures à suivre en cas d'anomalies. <p>Le questionnaire technique (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il permet de vérifier la maîtrise des connaissances techniques par rapport à des situations professionnelles en lien avec la certification. Le candidat répond par écrit aux questions relatives à la connaissance : des documents de réception ou d'expédition, des contrôles des documents. <p>L'observation (réelle ou simulée) en situation de travail (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Elle permet d'évaluer la maîtrise des savoir-faire professionnels en situation de travail, à partir d'une grille adaptée au contexte professionnel du candidat. <p>L'entretien final (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il permet de revenir sur certains éléments évalués aux étapes précédentes et de déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés par le CQP. 	<p>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.</p> <p>Inspections techniques liées au fonctionnement du process réalisées avec détection systématique des anomalies de fonctionnement.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Produits fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et produits non conformes isolés et/ou repérés.</p>

<p>A2-Conduite des installations et exploitation de la production de matériaux souples (fil, tissu, cuirs...).</p>	<p>C5-Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste. <i>A partir des instructions sur la conduite en mode dégradé sur défaut réel ou simulé.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Appliquer les procédures de marche en mode dégradé. ▪ Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité. 	<p>Pour chaque capacité, le binôme évaluateur, composé d'un expert métier habilité et d'un référent entreprise/professionnel, met en œuvre les modalités d'évaluation suivantes :</p> <p>Le livret du candidat (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il informe sur le parcours professionnel et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées dans son entreprise. Le candidat décrit par écrit : les principaux documents utilisés, les anomalies les plus fréquemment rencontrées, les procédures à suivre en cas d'anomalies. <p>Le questionnaire technique (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il permet de vérifier la maîtrise des connaissances techniques par rapport à des situations professionnelles en lien avec la certification. Le candidat répond par écrit aux questions relatives à la connaissance : des documents de réception ou d'expédition, des contrôles des documents. <p>L'observation (réelle ou simulée) en situation de travail (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elle permet d'évaluer la maîtrise des savoir-faire professionnels en situation de travail, à partir d'une grille adaptée au contexte professionnel du candidat. <p>L'entretien final (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il permet de revenir sur certains éléments évalués aux étapes précédentes et de déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés par le CQP. 	<p>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.</p> <p>Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.</p>
<p>A2-Conduite des installations et exploitation de la production de matériaux souples (fil, tissu, cuirs...).</p>	<p>C6-Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine. <i>A partir des procédures de mise en marche et d'arrêt en cours de production.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Appliquer les procédures de mise en marche et d'arrêt de sa ligne de production, installation, équipements. ▪ Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité. 	<p>Pour chaque capacité, le binôme évaluateur, composé d'un expert métier habilité et d'un référent entreprise/professionnel, met en œuvre les modalités d'évaluation suivantes :</p> <p>Le livret du candidat (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il informe sur le parcours professionnel et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées dans son entreprise. Le candidat décrit par écrit : les principaux documents utilisés, les anomalies les plus fréquemment rencontrées, les procédures à suivre en cas d'anomalies. <p>Le questionnaire technique (Durée 2h)</p>	<p>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.</p> <p>Système de production fonctionnant ou s'arrêtant normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.</p>

		<ul style="list-style-type: none"> Il permet de vérifier la maîtrise des connaissances techniques par rapport à des situations professionnelles en lien avec la certification. Le candidat répond par écrit aux questions relatives à la connaissance : des documents de réception ou d'expédition, des contrôles des documents. <p>L'observation (réelle ou simulée) en situation de travail (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Elle permet d'évaluer la maîtrise des savoir-faire professionnels en situation de travail, à partir d'une grille adaptée au contexte professionnel du candidat. <p>L'entretien final (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il permet de revenir sur certains éléments évalués aux étapes précédentes et de déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés par le CQP. 	
<p>A3-Réalisation des opérations de maintenance de 1^{er} niveau et d'entretien des installations.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et rangement du poste de travail, de la zone d'intervention. Réalisation des opérations de maintenance corrective de 1^{er} niveau. Exploitation des documents de maintenance. Réalisation des opérations de maintenance préventive de 1^{er} niveau. Participation au plan d'action d'amélioration. 	<p>C7-Entretien et maintenir les systèmes et matériels conduits.</p> <p><i>A partir des procédures et instructions de maintenance corrective et préventive, des systèmes d'informations de l'entreprises, des documents de suivi de maintenance et d'actions d'amélioration.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> Pré-diagnostiquer les dysfonctionnements des installations et équipements conduits. Procéder aux opérations de réparation et de dépannage de 1^{er} niveau des installations et équipements conduits. Procéder aux opérations de changement d'outillage, de surveillance et de contrôle de 1^{er} niveau des installations et équipements conduits. Procéder aux opérations de maintien et de propreté du poste de travail. Participer aux actions d'amélioration établies. Utiliser et renseigner les documents de maintenance prévus. 	<p>Pour chaque capacité, le binôme évaluateur, composé d'un expert métier habilité et d'un référent entreprise/professionnel, met en œuvre les modalités d'évaluation suivantes :</p> <p>Le livret du candidat (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il informe sur le parcours professionnel et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées dans son entreprise. Le candidat décrit par écrit : les principaux documents utilisés, les anomalies les plus fréquemment rencontrées, les procédures à suivre en cas d'anomalies. <p>Le questionnaire technique (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il permet de vérifier la maîtrise des connaissances techniques par rapport à des situations professionnelles en lien avec la certification. Le candidat répond par écrit aux questions relatives à la connaissance : des documents de réception ou d'expédition, des contrôles des documents. <p>L'observation (réelle ou simulée) en situation de travail (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Elle permet d'évaluer la maîtrise des savoir-faire professionnels en situation de travail, à partir d'une grille adaptée au contexte professionnel du candidat. <p>L'entretien final (Durée 1h)</p>	<p>Analyse des anomalies de fonctionnement des équipements effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique.</p> <p>Installation mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité.</p> <p>Opérations nécessaires de mise à niveau ou de remise en état correctement réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance.</p> <p>Etat du poste de travail vérifié, rangé et propre.</p> <p>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.</p>

		<ul style="list-style-type: none"> Il permet de revenir sur certains éléments évalués aux étapes précédentes et de déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés par le CQP. 	Documents de maintenance renseignés et exploitables avec informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique.
<p>A4- Suivi de la production en cours et réalisée et des activités au poste de travail sur les installations et équipements conduits.</p> <ul style="list-style-type: none"> Renseignement des documents et systèmes d'information et de traçabilité de la production et des activités de maintenance. Transmission (orale/écrite) aux responsables de la production et / ou du service maintenance des informations et données sur la production, dysfonctionnements ou anomalies. 	<p>C8-Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies. <i>A partir des consignes de travail, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de la production et de l'activité.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> Alerter les responsables de la production et /ou du service maintenance lors d'une dérive anormale, d'aléas ou de situations à risques. Renseigner et transmettre les documents et informations relatifs au suivi de la production et de l'activité. 	<p>Pour chaque capacité, le binôme évaluateur, composé d'un expert métier habilité et d'un référent entreprise/professionnel, met en œuvre les modalités d'évaluation suivantes :</p> <p>Le livret du candidat (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il informe sur le parcours professionnel et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées dans son entreprise. Le candidat décrit par écrit : les principaux documents utilisés, les anomalies les plus fréquemment rencontrées, les procédures à suivre en cas d'anomalies. <p>Le questionnaire technique (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il permet de vérifier la maîtrise des connaissances techniques par rapport à des situations professionnelles en lien avec la certification. Le candidat répond par écrit aux questions relatives à la connaissance : des documents de réception ou d'expédition, des contrôles des documents. <p>L'observation (réelle ou simulée) en situation de travail (Durée 2h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Elle permet d'évaluer la maîtrise des savoir-faire professionnels en situation de travail, à partir d'une grille adaptée au contexte professionnel du candidat. <p>L'entretien final (Durée 1h)</p> <ul style="list-style-type: none"> Il permet de revenir sur certains éléments évalués aux étapes précédentes et de déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés par le CQP. 	<p>En cas d'anomalie, alerte donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées.</p> <p>Documents liés aux activités correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail.</p>