

1.1. Environnement de travail

Le conducteur d'équipements industriels agit dans les domaines de la production (élaboration, transformation, assemblage ou conditionnement de produits...) et met en œuvre des connaissances et des savoirs faire techniques pour garantir le flux de production dans le respect des standards en vigueur. Il évolue dans des secteurs interprofessionnels : transformation des métaux, sidérurgie, automobile, agroalimentaire, pharmaceutique, textile, verrerie, papier-carton, cosmétique, embouteillage... Il exerce dans les entreprises où la production se déroule en continu ou semi-continu. Le système de production qu'il conduit alimente un client interne ou externe. Le port des équipements de protection individuelle est obligatoire et le port d'équipement d'hygiène peut être exigé selon les secteurs de production. Le poste peut également nécessiter l'obtention d'une autorisation interne (sécurité, outillage...), d'une habilitation externe (moyen de manutention, prévention des risques mécaniques, électriques, hydrauliques, chimiques) ou d'une permission liée aux conditions de travail (zone ATEX, travail en hauteur...).

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Sous la responsabilité d'un agent de maîtrise, chef d'équipe ou responsable de production qui assure le management hiérarchique de l'équipe, le titulaire de la certification intervient au sein d'une équipe d'opérateurs pouvant être coordonnée par un animateur de production (leader, pilote...). En début et fin de poste, il récupère ou transmet les consignes et informations auprès opérateurs de la contre-équipe, de l'animateur de production ou du supérieur hiérarchique.

Le titulaire de la certification peut être amené à échanger avec certaines fonctions supports de l'entreprise :

- les services de la maintenance lors des anomalies de fonctionnement ;*
- les services de la qualité pour garantir la conformité de la production ;*
- la logistique de l'entreprise (le magasin pour l'approvisionnement des consommables et les caristes pour l'approvisionnement des matières/pièces primaires ou le stockage de la production).*

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>1. La préparation de production sur un équipement industriel</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels réceptionne et prépare tous les moyens nécessaires à la production, ceux-ci sont vérifiés et disposés dans les emplacements adéquats de la zone de travail qui est maintenue dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels applique les procédures celles-ci garantissent l'intégrité des personnes et des biens d'équipement et de production, il réalise également les opérations de maintenance de 1er niveau qui répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise.</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels réalise également des contrôles afin de s'assurer de la disponibilité et de la conformité des moyens qui sont mis à sa disposition selon les documents de référence qui lui sont communiqués.</p>	<p>1 Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels s'assure que tous les moyens nécessaires à la production sont réceptionnés ou préparés, ceux-ci sont vérifiés et disposés dans les emplacements adéquats de la zone de travail conformément aux prescriptions.</p> <p>Cette étape est réalisée sur un système de production comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Au moins un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle, - La documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise, - Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), - Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...), <p>Avec les matières ou produits et les moyens nécessaires mis à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La conformité des matières ou produits approvisionnés, ainsi que des moyens, matériels, accessoires ou outillages nécessaires est vérifiée à l'entrée du système de production (quantité, qualité, caractéristiques requises...) et permet de répondre aux prescriptions.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Le contrôle visuel est réalisé afin de s'assurer de la présence des moyens nécessaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> -de production (ordre de fabrication, documentations techniques, outils, outillages, accessoires, consommables...); -de suivi (cahier, feuille de relevé de production, tablette numérique...) -de contrôle (appareils de mesure, pièce témoin, gabarits, étalon...) sont préparés conformément aux spécificités techniques. <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative à l'approvisionnement ou à la préparation constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés. Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Tous les moyens nécessaires à la production sont réceptionnés ou préparés, vérifiés et disposés dans les emplacements adéquats de la zone de travail conformément aux prescriptions.</p>

	<p>2 Démarrer/arrêter un équipement de production</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels applique les procédures de démarrage/arrêt celles-ci garantissent l'intégrité des personnes et des biens d'équipement et de production.</p> <p>Cette étape est réalisée sur un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle.</p> <p>Avec la documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <p>Evaluation en situation professionnelle réelle</p> <p>Ou</p> <p>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</p> <p>Ou</p> <p>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</p> <p>Et</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le démarrage/l'arrêt de l'équipement de production est assuré conformément aux règles de sécurité, d'environnement et consignes de l'entreprise et également aux contraintes techniques liées aux moyens de production disponibles. (Cycle de chauffe, traitement des alarmes...)</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures nécessaires à l'action de démarrage/d'arrêt sont connues, mises en œuvre et respectées.</p> <p>Le cas échéant, les documents (gamme d'arrêt et de démarrage...) sont renseignés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative à la procédure démarrage/arrêt constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés. Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Le cas échéant, les procédures de mise sous ou hors tension font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les procédures de démarrage/arrêt appliquées garantissent l'intégrité des personnes et des biens d'équipement et de production.</p>
	<p>3 Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels maintient dans un état d'ordre et de propreté son poste de travail conformément aux instructions,</p> <p>Ces opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <p>Evaluation en situation professionnelle réelle</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les vérifications des matériels et les opérations d'auto-maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</p>

	<p>(Planification de certaines actions récurrentes, surveillance...).</p> <p>Elles sont réalisées à partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition. Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition. La zone de travail est définie.</p>	<p>Ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise</p>	<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations - Les équipements de protection selon les zones identifiées - Le tri et stockage des déchets <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions,</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (Planification de certaines actions récurrentes, surveillance...).</p>
<p>2 Le suivi et la surveillance de la production sur un équipement industriel</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels s'assure de la performance de l'équipement et de la conformité de la production réalisée en termes de délais, quantité et sécurité tout en respectant les procédures, et les exigences du client (interne ou externe), les éventuelles dérives de production sont systématiquement détectées et les documents liés à la gestion de production sont renseignés.</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels contrôle la conformité de la production dans le respect des procédures et avec les moyens adaptés à chaque étapes</p> <p>Les résultats de contrôles sont consignés et les non-conformités sont renseignées.</p> <p>Le compte-rendu du conducteur d'équipements industriels respecte les modalités de l'entreprise pour une bonne transmission de l'information.</p>	<p>4 Conduire un équipement de production</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels s'assure de la performance de l'équipement et de la conformité de la production réalisée dans le respect des procédures. Il réalise le suivi de son activité.</p> <p>Cette étape est réalisée sur un système de production comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Au moins un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle, - la documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise, - Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), - Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...). <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le système de production est surveillé en mode automatique avec des indicateurs de fonctionnement du système de production. Ceux-ci sont en concordance avec les paramètres de production (voyants, vitesses, pression...).</p> <p>Toutes les dérives de production sont détectées (prise en compte des temps de cycle, relevé des écarts, traitement des alarmes...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les paramètres et indicateurs précisés dans la documentation technique, procédures, gammes, modes opératoires et instructions de l'entreprise sont respectés.</p> <p>Les documents associés à la gestion de production sont renseignés (cahier de consignes, check-list, tableau de suivi d'indicateurs de production, outils informatiques ou connectés...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les informations de production relayées et consolidées (feuille de relevé de production, batonnage...) sont exploitables par les interlocuteurs des services concernés (production, qualité...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » sont appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations

			<p>- Les équipements de protection selon les zones identifiées - Le tri et stockage des déchets</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La performance de l'équipement et la conformité de la production réalisée sont assurées (délais, quantité et sécurité) dans le respect des procédures, du planning de production établi et des exigences du client (interne ou externe).</p> <p>Le suivi, les écarts et les événements sont tracés et justifiés (qualité, arrêts, feuille de route, relevés heure par heure...).</p>
	<p>5 Contrôler la qualité de sa production</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels contrôle la conformité de la production selon les procédures et avec des moyens adaptés.</p> <p>Ces opérations sont réalisées à partir des gammes de contrôle et/ou des instructions disponibles au poste de travail.</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>Les équipements de protection individuels sont mis à disposition.</p> <p>Dans une zone de travail définie comportant entre autres un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le mode opératoire en matière de contrôle de la production est appliqué. (Contrôle aléatoire, nombres de pièces par prélèvement, contrôles en continue, contrôle entrée et fin de production...). Les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur dans l'entreprise (carte de contrôle...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils, équipements, et moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de contrôle nécessaires.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative au contrôle constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (régleur, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Les anomalies constatées sur les moyens de contrôles et sur la production sont signalés (problème moyen de mesure, ...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portés • Equipements de protections selon les zones identifiées portés • Tri stockage des déchets effectué

			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La conformité de la production est contrôlée selon les procédures et moyens adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les instructions de contrôle sont comprises et respectées, • L'usage des moyens de mesure est adapté aux opérations de contrôle requises, • les non-conformités sont repérées, isolées et traitées selon les procédures. <p>Les résultats de contrôles sont consignés, les non-conformités sont renseignées. Dans le cas d'un prélèvement, les pièces entre deux contrôles sont vérifiées</p>
	<p>6 Rendre compte de son activité</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels communique de manière exploitables les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité.</p> <p>A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'échange et le recueil de consignes est réalisé dans le cadre des changements d'équipes ou selon l'organisation de l'entreprise (oral/écrit/numérique/...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, service qualité, maintenance...), La remontée d'informations auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité sont communiquées et exploitables (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés, ...).</p>

<p>3 Les changements de production et les interventions sur un équipement industriel</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels configure la ligne de production conformément aux instructions qui lui sont communiquées et selon la production à réaliser.</p> <p>Suite à ces réglages la mise en conformité de la ligne de production est confirmée, puis la conduite de l'équipement de production est assurée par le conducteur conformément à la documentation et dans les conditions de sécurité et de qualité exigées.</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels assure le suivi de sa production, il identifie les éventuels écarts, il réalise également le pré-diagnostic des dysfonctionnements ce qui lui permet d'anticiper les conséquences ou les répercussions éventuelles sur la production dont il est en charge, le cas échéant il active le système d'alerte ou d'arrêt de son équipement de production.</p> <p>Ses actions permettent de maintenir le fonctionnement de l'équipement, afin de garantir la qualité de la production, en privilégiant la sécurité des biens et des personnes.</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels formule également des propositions qui contribuent à l'amélioration de la qualité, de la sécurité et de la productivité dans son périmètre d'activité.</p>	<p>7. Régler un équipement ou réguler un process</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels procède aux configurations selon les instructions données.</p> <p>Cette phase permet de s'assurer de la conformité de la production à l'issue du réglage ou de la régulation de l'équipement. Cette étape est nécessaire après l'identification d'une anomalie, ou lors d'un changement de production, ou d'un arrêt/démarrage. Elle se fait à partir des consignes de production (ordres de fabrication, de travail...) précisant les quantités à produire, les délais, l'ordonnancement...</p> <p>Sur un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle.</p> <p>Avec la documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les opérations de réglage, démontage, montage des outillages/accessoires (butée, came, serrage, guidage...) ou les opérations de régulation (paramétrage force, vitesse, débit, pression, angles, format...) sont réalisées ou vérifiées méthodiquement selon les procédures établies.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Le tableau de commandes, pupitre, écran de contrôle de l'équipement est paramétré. Les outils nécessaires au démontage, montage ou réglage sont appropriés et utilisés. La documentation technique de l'équipement (mode opératoires, fiches de production, fiches produits...) est utilisée.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Toute problématique ou anomalie relative au réglage ou à la régulation est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés. Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p><u>En matière de résultats</u> L'équipement de production est configuré dans l'état requis par les instructions données pour la production. Son fonctionnement est confirmé. La conformité de la production à l'issue du réglage ou de la régulation est confirmée.</p>

	<p>8. Conduire un équipement en mode de marche manuelle</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels assure la conduite en mode de marche manuelle conformément à la documentation.</p> <p>Cette étape est nécessaire après l'identification d'une anomalie, ou lors d'un changement de production, ou d'un arrêt/démarrage.</p> <p>Elle se fait à partir des consignes de production (ordres de fabrication, de travail...) précisant les quantités à produire, les délais, l'ordonnancement...</p> <p>Sur un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle.</p> <p>Avec la documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise. A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> La conduite de l'équipement de production en marche manuelle (mode dégradé, back-up, pas à pas...) respecte les procédures inscrites dans la documentation ou les instructions de l'entreprise (paramètres et indicateurs).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens (documentations, matières/pièces primaires, consommables, outillages, appareils de contrôle...) nécessaires dans le cadre du mode manuel de production (mode dégradé, back-up, pas à pas...) sont utilisés.</p> <p>Les documents associés à la gestion de production sont renseignés (cahier de consignes, check-list, tableau de suivi d'indicateurs de production, outils informatiques ou connectés...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les informations de production relayées et consolidées (feuille de relevé de production, batonnage...) sont exploitables par les interlocuteurs des services concernés (production, qualité...).</p> <p>Selon la nature des informations et/ou dysfonctionnements, les interlocuteurs ou services supports sont sollicités. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une alerte adaptée.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Durant toute la phase de conduite en mode manuel, les instructions de sécurité individuelles et collectives sont strictement suivies. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une mise en sécurité de l'équipement. Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p><u>En matière de résultats</u> La conduite de l'équipement est assurée, conformément à la documentation de mode manuel de production établie, dans les conditions de sécurité et de qualité. Le suivi et les écarts sont tracés et justifiés.</p>
--	---	--	--

	<p>9. Intervenir suite à un dysfonctionnement de production</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels réalise le pré-diagnostic des dysfonctionnements celui-ci permet d'identifier les conséquences ou répercussions potentielles sur l'équipement confié.</p> <p>L'efficacité de son intervention permet de maintenir le fonctionnement de l'équipement, ou la qualité de la production ainsi que la sécurité des biens et des personnes.</p> <p>Cette étape est réalisée sur un équipement de production mécanisé, automatisé ou robotisé équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran ou salle de contrôle présentant un dysfonctionnement.</p> <p>Dans la limite des autorisations, habilitations et permissions obtenues.</p> <p>Avec la documentation technique de l'équipement mise à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les instructions, procédures et organisations définies sont identifiées et mise en œuvre en fonction du niveau de risque et d'urgence de la situation. Le pré-diagnostic des dysfonctionnements des équipements de production s'appuie sur les symptômes ou dérives constatés, et permet d'aboutir à la formulation d'hypothèses exploitables.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Le système d'alerte (appel, téléphone, andon, talkie-walkie...) ou d'arrêt (arrêt d'urgence, stop-call-wait...) est activé. La documentation technique nécessaire au pré-diagnostic du dysfonctionnement est interprétée. Les faits sont consignés dans la documentation selon les instructions de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Selon la nature des informations et/ou dysfonctionnements, les interlocuteurs ou services supports sont alertés (pilote, responsable, service maintenance...) en utilisant les circuits de communication prévus. Le personnel concerné est impliqué (recueil des avis, informations sur la conduite de l'intervention...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les phénomènes anormaux constatés sont pris en compte (usure, casse, échauffement...) et donnent lieu à une alerte. Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portées. • Equipements de protections selon les zones identifiées portés • Tri stockage des déchets effectué </p> <p><u>En matière de résultats</u> Le pré-diagnostic des dysfonctionnements permet d'identifier les conséquences ou répercussions potentielles (productivité, qualité, sécurité...). Le système d'alerte ou d'arrêt est activé. L'efficacité de l'intervention (alerte, déblocage, remise aux conditions, arrêt...) permet de maintenir le fonctionnement de l'équipement, ou la qualité de la production, ou la sécurité des biens et des personnes.</p>
--	--	---	---

	<p>10. Contribuer à l'amélioration du poste de travail</p> <p>Le conducteur d'équipements industriels formule des propositions qui contribuent à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.</p> <p>Cette étape est réalisée à partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</p> <p>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les propositions d'amélioration sont communiquées selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise ou dans le cadre de réunions et/ou de travaux en équipe.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Échanges d'informations (oral/écrit), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • Boîte à idées • Tableau visuel • Groupe d'échange, cercle, chantier... <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote, ...) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p> <p><u>En matière de résultats</u> La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité. Les axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité.</p>
--	---	--	---