

**CQP Monteur Régleur d'Equipelement 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
<b>Bloc 1 : Monter les outillages sur un équipement de fabrication</b>			
<b>Préparation au montage</b>	Vérifier la conformité des outillages et des périphériques, en conformité avec la production et les consignes ou procédures, afin d'assurer le bon déroulement de la production	<b>-Observation en situation de travail - Entretien avec le jury</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les caractéristiques de l'outillage sont nommées et expliquées</li> <li>- Les outillages sont conformes et correspondent à la production à assurer</li> <li>- Les éléments de sécurité des périphériques et outillages sont conformes et correspondent aux équipements</li> </ul>
	Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents		<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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</li> <li>- 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</li> <li>- Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> <li>- Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences</li> <li>- Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> <li>- 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</li> </ul>
<b>Réalisation du montage</b>	Monter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures (par exemple lors de changement de formats ou de profils...) afin d'obtenir une production conforme		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages sont montés en toute sécurité</li> <li>- La conformité du montage est vérifiée : bridage, verrouillage, contrôles de sécurité, ...</li> <li>- Les écarts sont identifiés et traités</li> </ul>
	Installer et raccorder les périphériques adaptés à la production en respectant les procédures afin de pouvoir démarrer la production		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les périphériques sont installés, raccordés et vérifiés en toute sécurité</li> <li>- Le fonctionnement des périphériques est vérifié</li> <li>- En cas de dysfonctionnement, les actions correctives sont réalisées</li> </ul>
	Réaliser le pré réglage des outillages en s'assurant de leur fonctionnement afin de vérifier la bonne réalisation du montage	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages sont pré-réglés conformément à la production à assurer</li> <li>- Le fonctionnement de l'outillage est vérifié</li> <li>- En cas de dysfonctionnement ou d'incident, les actions correctives sont réalisées ou un responsable hiérarchique est prévenu</li> <li>- Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié</li> </ul>	
<b>Bloc 2 : Régler un équipement de fabrication</b>			
<b>Réalisation des réglages</b>	Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement, en localisant les points critiques, afin de déterminer les réglages à effectuer	<b>-Observation en situation de travail - Entretien avec le jury</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement piloté sont cités</li> <li>- Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué</li> <li>- Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués</li> </ul>
	Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement, en fonction des consignes et des bonnes pratiques, afin d'obtenir la production attendue		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes informations apportées par le système numérique sont identifiées et expliquées</li> <li>- Le lien avec les fonctions techniques de l'équipement est expliqué</li> <li>- L'impact de chacun des paramètres sur le cycle de fabrication est expliqué</li> <li>- Le lien entre le choix des paramètres et la production à assurer est expliqué</li> <li>- Les bonnes pratiques de diminution de la consommation de ressources en vigueur dans l'entreprise (eau, énergie, matière, etc.) sont identifiées et mises en œuvre</li> </ul>
<b>Vérification des réglages</b>	Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production après la réalisation de la ou des premières pièces afin de pouvoir analyser les écarts		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les tests et essais de fabrication sont réalisés selon les consignes du dossier de fabrication</li> <li>- Les résultats des tests sont vérifiés et expliqués</li> <li>- La (les) première(s) pièce(s) est (sont) réalisée(s) et validée(s)</li> <li>- Les écarts avec les « spécifications » sont identifiés</li> </ul>
	Analyser les résultats des tests et essais, selon les procédures en vigueur afin d'identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de démarrage sont conformes à la (aux) pièce(s) de référence</li> <li>- Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>- L'ajustement des paramètres est tracé</li> <li>- Le procédé de fabrication est stabilisé</li> </ul>
<b>Analyse et correction des dysfonctionnements</b>	Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies afin de détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les dysfonctionnements ou les pannes sont identifiés et commentés</li> <li>- Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée</li> <li>- Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié et les risques associés sont expliqués</li> <li>- Les conséquences sur le cycle de fabrication, le comportement des matières et sur le produit sont expliquées</li> <li>- Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec méthode</li> <li>- Le diagnostic posé est exact</li> </ul>	
	Choisir et appliquer les mesures prédéfinies (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...) en mettant en sécurité, en consignat et en préparant la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement afin de réaliser des opérations correctives	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation selon les consignes et instructions de l'entreprise</li> <li>- Les éléments de dysfonctionnement sont transmis aux bons interlocuteurs</li> <li>- L'équipement ou la partie de l'équipement est mis en sécurité et consigné dans le respect des consignes ou des procédures</li> <li>- Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués</li> <li>- Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées</li> <li>- Les interventions techniques simples dans son champ de compétences sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures</li> <li>- L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué</li> </ul>	

	Proposer des actions d'amélioration continue, en fonction des contraintes, 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"> <li>- L'analyse des résultats du suivi des indicateurs est adaptée</li> <li>- Les écarts ou les problématiques à traiter sont identifiés</li> <li>- Des objectifs d'amélioration sont déterminés et en adéquation avec les enjeux environnementaux de la profession</li> <li>- Une méthodologie d'analyse des causes est mise en œuvre à partir des constats d'anomalies, de dysfonctionnements</li> <li>- Les actions d'amélioration proposées sont pertinentes et portent effectivement sur les causes ou les différents éléments identifiés</li> <li>- 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</li> <li>- Un plan d'action est défini et prend en compte les objectifs, le diagnostic et les contraintes de production</li> <li>- Les mesures sont mises en œuvre en fonction du plan d'action</li> <li>- Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis</li> </ul>
<b>Bloc 3 : Piloter un équipement de fabrication (commun)</b>			
<b>Préparation de la conduite</b>	Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants (adjuvants, additifs et colorants), en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les spécificités des composants mis en œuvre dans l'activité sont citées</li> <li>- Les fonctions et caractéristiques des composants utilisés sont citées</li> <li>- L'usage éventuel de matière plastiques recyclées dans le processus de production est identifié</li> </ul>
	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"> <li>- Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliqués</li> <li>- Les différents équipements associés sont cités</li> <li>- Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués</li> <li>- Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>
<b>Conduite de l'équipement de fabrication</b>	Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production	<b>- Observation en situation de travail Entretien avec le jury</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le poste de travail est préparé selon les consignes ou procédures de l'entreprise</li> <li>- 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</li> <li>- L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues</li> <li>- En fonction des instructions, des modes opératoires de l'entreprise, le temps alloué est respecté ou justifié</li> <li>- 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...)</li> </ul>
	Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot afin de pouvoir analyser les résultats, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive et leurs causes (dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication)		<ul style="list-style-type: none"> <li>- La lecture des mesures et des indicateurs est juste</li> <li>- L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué et réalisé</li> <li>- L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué</li> <li>- L'analyse des différentes informations recueillies est adaptée</li> <li>- Les écarts ou dérives sont identifiés et les conséquences sur le cycle de fabrication, le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliqués</li> <li>- Les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et sont prises en compte</li> <li>- Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec méthode</li> <li>- Le diagnostic posé est exact</li> </ul>
	Conduire le système de production en mode dégradé, selon les consignes ou procédures de marche, afin de continuer la production malgré un dysfonctionnement léger		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes ou procédures</li> <li>- Des mesures d'ajustements sont réalisées et expliquées en cas de dérive, à défaut d'anomalie des exemples sont donnés et expliqués</li> <li>- Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> <li>- Les choix de réglage et d'ajustement de paramètres sont expliqués</li> <li>- L'ajustement des paramètres est tracé</li> <li>- La transmission des informations est respectée selon les consignes ou procédures de l'entreprise</li> <li>- Les décisions de demande d'assistance sont adaptées, les services supports ou la hiérarchie sont sollicités</li> <li>- La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés</li> <li>- Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre</li> <li>- Les procédures de sécurité sont appliquées</li> <li>- En fonction des modes opératoires établis, les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées</li> </ul>
<b>Analyse de la qualité et de la conformité des produits</b>	Prélever des échantillons de produits selon des instructions et contrôler certaines caractéristiques des produits afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le prélèvement est réalisé selon les instructions et correctement conditionné. Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et dans la quantité prescrite</li> <li>- Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes</li> <li>- Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les consignes ou les instructions</li> <li>- Les documents associés sont remplis correctement</li> <li>- La signification des résultats des contrôles effectués sur les matières et produits est expliquée</li> </ul>
	Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies, en qualifiant leur degré de gravité, afin d'identifier les mesures correctives à mettre en œuvre		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tout écart sur les produits (repérable dans le cadre de son activité) est détecté</li> <li>- Le degré de gravité de l'écart est identifié</li> <li>- L'analyse des causes des écarts est expliquée</li> </ul>
	Prendre les mesures adaptées, selon la nature des anomalies, afin d'obtenir une production conforme		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Des mesures correctives relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures</li> <li>- Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> <li>- La transmission des informations est respectée selon les consignes ou procédures de l'entreprise</li> </ul>