

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

t

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Bloc de compétences 1 - Préparer la production pour tout ou partie d'une ligne de transformation			
<p>Préparation de la production à réaliser pour tout ou partie (un sous-système) d'une ligne de transformation</p> <ul style="list-style-type: none"> - Recueil des informations sur la production à réaliser - Préparation et vérification du sous-système de la ligne de transformation - Préparation et vérification des matériels, des formes et des produits pour la production à réaliser 	<p>Rechercher et vérifier l'ensemble des informations liées à la production afin d'identifier les étapes du procédé de transformation et de permettre l'organisation et la réalisation de la production</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation en situation de travail de préparation de production</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les activités réalisées d'approvisionnement et de préparation de la production • les matières et flux entrants et les risques associés, sur l'installation conduite <p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)"</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les étapes du procédé de transformation mis en œuvre, sont expliquées en respectant la chronologie du procédé • Les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, • Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité du sous-système et des équipements est vérifiée • La présence et la conformité des outils, accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement • Les principales caractéristiques et la nature des matières et outils mis en œuvre sont expliquées • La disponibilité et la conformité des matières, produits et outils demandés sont vérifiées au regard

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

<p>Vérification de l'environnement de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la présence des équipements de protection individuelle - Vérification de l'état du poste de travail 			<p>du dossier de production</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les incohérences ou les erreurs sont identifiées et les mesures pertinentes sont prises : recherche d'informations complémentaires, alerte, ...
	<p>Préparer et vérifier le matériel, les formes et les produits mis en œuvre dans le process pour organiser la production dans le respect des règles QHSSE</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les matériels, formes, produits constitutifs de la machine (clichés, colle, encres, forme de découpe...) sont mis en place et vérifiés
	<p>Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de protection d'environnement en vigueur dans l'entreprise pour réaliser toute opération de préparation de production</p>		<ul style="list-style-type: none"> • La politique de management QHSSE de l'entreprise (certification ISO ...) est expliquée et des exemples liés à l'activité de préparation de la production sont cités • Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées et respectées sans omission • Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées
	<p>Mettre en œuvre les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle afin de prévenir les risques, pour les personnes, les équipements et l'environnement, liés à l'activité de préparation de production réalisée</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les risques QHSSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

	<p>Mettre en oeuvre les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour organiser la production dans le respect des règles QHSSE</p>		<p>sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués lors de la préparation de la production
--	---	--	--

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

Bloc de compétences 2 - Conduire tout ou partie d'une ligne de transformation dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes de son conducteur			
<p>Conduite de tout ou partie (un sous-système) d'une ligne de transformation en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation des opérations de démarrage, et d'arrêt d'un sous-système - Surveillance du fonctionnement d'un sous-système - Surveillance du maintien des paramètres et contrôle des écarts, - Réalisation des tests et contrôles sur la production réalisée - Ajustements des paramètres en fonction des écarts - Conduite d'un sous-système en mode dégradé 	<p>Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt de tout ou partie du sous-système, selon les procédures et consignes du conducteur pour assurer une production conforme</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation en situation de travail de conduite d'un sous-ensemble</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les tournées qu'il réalise • la surveillance des équipements réalisée • les opérations de démarrage et d'arrêt réalisées par le candidat • les ajustements de paramètres réalisés • les non-conformités, dérives ou anomalies auxquelles le candidat a été confrontés • la conduite en mode dégradé 	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de démarrage et d'arrêt sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures • Ces actions sont décrites dans l'ordre chronologique • Le temps alloué à ces opérations est respecté • Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant
	<p>Réaliser et suivre les mesures et contrôles en cours de production afin de vérifier la conformité de la production et identifier les écarts</p>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)"</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés selon les consignes • Les équipements de contrôle sont utilisés selon les consignes ou les instructions • Les documents associés sont remplis correctement • La signification des résultats des contrôles effectués sur les équipements, matières et produits est expliquée • Les écarts entre consigne et résultats des contrôles sont détectés
	<p>Changement de production sur tout ou partie d'une ligne de transformation et les réglages associés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparation des équipements - Réalisation des opérations de changement de production 	<p>Réaliser les réglages nécessaires dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise afin d'assurer une production conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les réglages sont adaptés à la production à réaliser • L'impact des réglages sur le sous-

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

<p>- Réglage des paramètres pour l'obtention des caractéristiques demandées.</p>			<p>système est expliqué</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les réglages sont tracés suivant les usages en vigueur dans l'entreprise • Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant
	<p>Détecter les non-conformités, dérives du procédé et anomalies de fonctionnement pour prendre les mesures immédiates adaptées : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...pour assurer une production conforme et permettre la réalisation de mesures correctives adaptées</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les non-conformités, dérives ou anomalies sont détectées • Les impacts sur le fonctionnement du sous-système conduit sont identifiés • Les réglages sont expliqués et justifiés • Des mesures immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur (conducteur en transformation, hiérarchique ...)
	<p>Réaliser les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage selon les règles de l'entreprise pour assurer une production conforme</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis
	<p>Conduire en mode dégradé le sous-système de la ligne de transformation en suivant les consignes afin d'assurer une production conforme</p>		<ul style="list-style-type: none"> • La conduite et les réglages sont adaptés en mode dégradé et aux procédures

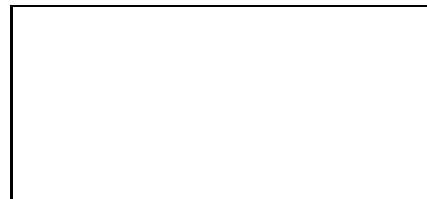
Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

			<ul style="list-style-type: none"> • Le sous-système est arrêté si nécessaire • Le recours à la hiérarchie ou aux interlocuteurs appropriés est utilisé le cas échéant • Les paramètres de conduite en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations • Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont expliquées et mises en œuvre • Les procédures QHSSE adaptées au mode dégradé sont appliquées
	<p>Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de protection d'environnement en vigueur dans l'entreprise pour réaliser toute opération de conduite</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées et respectées avec régularité • Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées
	<p>Mettre en œuvre les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle afin de prévenir les risques, pour les personnes, les équipements et l'environnement, liés à l'activité de conduite réalisée</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les risques QHSSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)



Mettre en œuvre les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour réaliser les opérations de conduite



- Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués lors des opérations de conduite

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

Bloc de compétences 3 - Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau sur tout ou partie de la ligne de transformation			
<p>Entretien de premier niveau de sous-ensemble conduit, dans le cadre des procédures internes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de l'état du sous-ensemble (rondes) - Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes - Arrêt d'une partie sous-ensemble conduit, prise de mesures de sauvegarde, alerte suite à un dysfonctionnement - Préparation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau - Mise en sécurité, mise à disposition, consignation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau - Réalisation d'opérations d'entretien de premier niveau - Déconsignation et remise en route 	<p>Préparer les opérations de maintenance dans le respect des règles QHSSE afin d'entretenir tout ou partie de la ligne de transformation conduit en toute sécurité dans de bonnes conditions</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation sur le terrain et localisation de capteurs et d'indicateurs lors d'une tournée ou ronde</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois. • le fonctionnement des sous-ensembles de la machine à papier • les interventions de maintenance réalisées sur une durée par le candidat • les opérations de changement d'habillage réalisées par le candidat • les opérations de nettoyage réalisées par le candidat <p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)"</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La préparation des opérations de maintenance est réalisées dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise • Les risques liés au non-respect des procédures sont expliqués • Les risques QHSSE liés à l'activité de maintenance réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus
	<p>Identifier le fonctionnement et les différentes parties du sous-système conduit afin faciliter les interventions à réaliser</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents équipements et sous-systèmes de la ligne de production sont cités • Le fonctionnement du sous-système conduit est expliqué • Les pannes courantes sont expliquées 	

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

<p>Nettoyage et entretien d'un sous-système d'une ligne de transformation et de son espace de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôle de la propreté et de la conformité du poste de travail et des équipements - Réalisation des opérations de nettoyage du poste de travail et des équipements 	<p>Vérifier l'état du sous-système conduit et les points de contrôle pour s'assurer de leur conformité et identifier les défaillances, dysfonctionnements techniques et pannes sur le sous-système conduit</p>		<ul style="list-style-type: none"> • L'état des équipements est vérifié selon les règles en vigueur dans l'entreprise • L'ensemble des points de contrôles sont localisés et vérifiés • Les usures ou défaillances sont identifiées et signalées • Les usures ou défaillances sont détectées et signalées • Les dysfonctionnements sont détectés • Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée. Les risques associés sont expliqués • Les risques associés sont expliqués
	<p>Prendre les mesures adaptées : transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...pour assurer une intervention de maintenance appropriée</p>		<ul style="list-style-type: none"> • La nécessité d'arrêter ou de conduire le sous-système en mode dégradé est justifié • Les conséquences sur la production, l'installation, le produit, la sécurité ou l'environnement sont expliquées • Des mesures immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

	<p>Préparer, mettre en sécurité, et/ou consigner la partie de l'équipement concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents afin de prévenir les risques de sécurité lors des opérations de maintenance</p>		<ul style="list-style-type: none"> • L'équipement est mis en sécurité, consigné et préparé dans le respect des consignes ou des procédures • Les règles de consignation sont expliquées et respectées sur les 5 énergies (électrique, pneumatique, hydraulique, fluides, mécanique /cinétique) • Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués • Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont respectées
	<p>Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau et les opérations de nettoyage et rangements des équipements et installations selon les procédures et documents de maintenance de l'entreprise et ses habilitations (changements de pièces, graissage ...) pour assurer la conformité de fonctionnement des équipements</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de démontage, nettoyage et de rangement sont réalisées dans le respect des consignes et des modes opératoires en vigueur dans l'entreprise et dans la limite des autorisations, de ses habilitations et de ses compétences • Les interventions sont réalisées dans les délais • Les opérations de maintenance relevant de son champ de compétences sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures QHSSE • Les opérations de nettoyage et de rangement de la ligne sont réalisées dans le respect des modes opératoires et des procédures QHSSE en vigueur dans l'entreprise • L'ensemble des vérifications et

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

			contrôles nécessaires est effectué <ul style="list-style-type: none"> • Les changements de pièces d'usure sont réalisés dans le strict respect des procédures QHSSE • Les interventions sont réalisées selon le planning établi
	Mettre en œuvre les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour réaliser toute opération de maintenance		<ul style="list-style-type: none"> • Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués lors des opérations de maintenance

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

Bloc de compétences 4 - Suivre la production et proposer des actions d'amélioration dans son activité			
<p>Transmission d'information :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prise et passage des consignes par oral et écrit lors du changement de poste - Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité <p>Renseignement des fiches ou outils de production assurant la traçabilité des opérations réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les outils ou documents de production - Propositions d'actions dans le cadre de groupe de travail sur l'amélioration continue dans son service 	<p>S'approprier des consignes et les appliquer afin de réaliser les opérations de production dans les conditions appropriées</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les documents/ outils renseignés sur une période de quelques semaines • les besoins des clients internes et externes et leur impact sur l'activité du candidat • les indicateurs présents en production et leur signification • les actions d'amélioration proposées par le candidat 	<ul style="list-style-type: none"> • L'ordre de fabrication et les consignes sont expliqués et appliqués • La mission du conducteur en transformation et des aides conducteurs est expliquée
	<p>Echanger des informations et consignes nécessaires avec différents interlocuteurs (collègues, conducteurs, hiérarchie, maintenance, etc.) pour assurer la transmission des données de production</p>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)"</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations échangées avec les interlocuteurs appropriés sont pertinentes • Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées • Le langage technique en usage dans la profession est utilisé correctement
	<p>Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits, à l'historique de production et aux écarts constatés, de manière claire et exploitable afin de faciliter le suivi de la production</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les documents et outils de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les règles en vigueur dans l'entreprise • Les informations sur les documents ou outils informatiques de suivi de production sont utilisables

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

	<p>Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise pour identifier ses interlocuteurs, l'impact et les enjeux de son activité sur le produit fabriqué, le client externe ou interne dans une démarche d'amélioration continue</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué • Les liens avec les services en amont, en aval et les services supports sont expliqués • Les rôles des interlocuteurs sont identifiés • Le choix des interlocuteurs est expliqué pour une situation donnée • Les principaux clients de l'entreprise sont cités • Les besoins et les demandes du client interne ou externe sont expliqués • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple d'impact de son activité sur le produit fabriqué est donné
	<p>Identifier les indicateurs du service et leur signification afin de situer la production réalisée dans une démarche d'amélioration continue</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les indicateurs utilisés en production (indicateurs de productivité, indicateurs QHSSE) et leur signification sont expliqués
	<p>Intégrer des actions d'amélioration dans son activité en fonction d'objectifs fixés dans une démarche d'amélioration continue</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Des propositions d'amélioration émises par le candidat sont expliquées • Les actions menées en fonction d'objectifs fixés et/ou les résultats obtenus sont cités

Référentiel CQP IPC Aide-conducteur en transformation (H/F)

	Rendre compte de son activité à l'aide de supports adaptés afin de permettre le suivi des données de production		<ul style="list-style-type: none">• Les comptes rendus d'activité communiqués par oral ou par écrit sont exacts et exploitables
--	---	--	---