

# REFERENTIEL D'ACTIVITES DE COMPETENCES ET D'EVALUATION

## CQPI Conducteur d'équipement industriel

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'EVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
<b>BC1 : Préparer et approvisionner des installations et équipements de production et de transformation</b>			
<b>A1 : Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation</b>	<b>C1 : Approvisionner et préparer les installations, machines, matières et accessoires</b>	Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPI sont évaluées par une commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel de certification.  Chaque certificateur met en œuvre les modalités qu'il juge adaptées : évaluation en situation de travail, réelle ou simulée, complétée si besoin par des évaluations sous forme de tests ou épreuves, écrits ou oraux.	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.
			Vérification de la présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la vérification de la conformité de la production effectuée méthodiquement
	Système de production mis dans l'état requis par les instructions données pour la production.		
	Opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires réalisés méthodiquement selon les procédures de mise au point établies.		
	Outillages installés conformes et paramètres de réglage correctement ajustés selon les procédures de mise au point préconisées.		
	Procédures d'hygiène et de sécurité correctement appliquées et mises en œuvre.		
<b>BC2 : Conduire et ajuster la machine</b>			

<b>A2 : Conduite et ajustement de la machine</b>	<b>C3 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la machine selon les consignes en vigueur</b>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPI sont évaluées par une commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel de certification.</p> <p>Chaque certificateur met en œuvre les modalités qu'il juge adaptées : évaluation en situation de travail, réelle ou simulée, complétée si besoin par des évaluations sous forme de tests ou épreuves, écrits ou oraux.</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.
	<b>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,</b>		Système de production fonctionnant ou s'arrêtant normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.
			Informations concernant la production parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation...).
			Production assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production ou du cahier des charges conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai.
			Inspections techniques liées au fonctionnement du process réalisées avec détection systématique des anomalies de fonctionnement.
			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.
<b>C5 : Conduire le système de production en mode manuel/dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste</b>	Produits fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et produits non conformes isolés et/ou repérés.		
	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.		
	Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.		
<b>C6 : Ajuster les paramètres de réglage des équipements ou réguler un process.</b>	Réglages des différents paramètres du process (vitesse, débit, température, pression...) vérifiés selon les indications du dossier de production et adaptés selon le dossier de conduite du process (cas des dérives courantes : usures, débit...).		
	Procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours appliquées et mises en œuvre.		
<b>BC3 : Suivre la production et contribuer à l'amélioration continue</b>			

<b>A3 : Suivi de la production et contribution à l'amélioration continue</b>	<b>C7 : Contrôler la qualité de sa production</b>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPI sont évaluées par une commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel de certification.</p> <p>Chaque certificateur met en œuvre les modalités qu'il juge adaptées : évaluation en situation de travail, réelle ou simulée, complétée si besoin par des évaluations sous forme de tests ou épreuves, écrits ou oraux.</p>	Mesures et contrôles relatifs 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
	<b>C8 : Rendre compte de son activité</b>		En cas d'anomalie, alerte donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées.
	<b>C9 : Contribuer à l'amélioration continue à partir des procédures définies dans l'entreprise (Réunions, supports dédiés...)</b>		Documents liés aux activités correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail.
			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.
<b>BC4 : Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau</b>			
<b>A4 : Opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau</b>	<b>C10 : Détecter les dysfonctionnements ou les anomalies de l'installation.</b>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPI sont évaluées par une commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel de certification.</p> <p>Chaque certificateur met en œuvre les modalités qu'il juge adaptées : évaluation en situation de travail, réelle ou simulée, complétée si besoin par des évaluations sous forme de tests ou épreuves, écrits ou oraux.</p>	Analyse des anomalies de fonctionnement des équipements effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique.
	<b>C11 : Intervenir sur les systèmes et matériels conduits suite à un dysfonctionnement de production</b>		Opérations nécessaires de mise à niveau ou de remise en état correctement réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance.
	<b>C12 : Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail selon les consignes en vigueur et recommandations du constructeur de l'équipement.</b>		Installation mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité.
	<b>C13 : Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant du poste conformément aux normes et consignes en vigueur</b>		État du poste de travail vérifié, rangé et propre.
			Documents de maintenance renseignés et exploitables avec informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique.