



REGLEUR DE MACHINES DE PRODUCTION TEXTILE OU CONFECTION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITERE D'ÉVALUATION
<p>Activité 1 À partir des données production transmises, préparation des interventions et des installations/machines, réglages, essais et lancement de la production</p> <p>A1.1 Analyse des prescriptions de production.</p> <p>A1.2 Vérification des matières approvisionnées à l'entrée du système de production.</p> <p>A1.3 Organisation des interventions sur installations/machines.</p> <p>A1.4 Vérification des conditions de sécurité, d'hygiène et d'environnement.</p> <p>A1.5 Installation ou échange d'outillages sur les installations/machines.</p> <p>A1.6 Réglages des paramètres de production des installations/machines et tests de réglage.</p> <p>A1.7 Mise en service des installations/machines, essais pour le lancement de la production.</p>	<p>Bloc 1 : Préparer ses interventions, monter les équipements, régler, mettre en route les installations/machines de production, procéder aux essais et au lancement de la production</p> <p>C1 Identifier et analyser les données de production (à partir d'un ordre de fabrication, dossier/document de production...), les spécifications du produit, les consignes et les modifications éventuelles de production, afin de régler les installations/machines de production de manière optimale.</p> <p>C2 Vérifier la conformité (quantité, qualité, caractéristiques requises) des matières premières/produits approvisionnés à l'entrée du système de production par rapport aux données de fabrication, afin de prévenir les risques d'anomalies et signaler/corriger les erreurs d'approvisionnement.</p> <p>C3 Organiser les étapes et les moyens nécessaires à son intervention en prenant en compte les contraintes de production afin d'assurer une mise en œuvre optimale et efficace de son travail.</p> <p>C4 Analyser les risques liés à son intervention et appliquer les règles et consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement en vigueur dans l'entreprise pour prévenir les accidents/incidents, maintenir un environnement de travail sûr pour les personnes et les biens et une gestion appropriée des déchets et une utilisation responsable des ressources.</p> <p>C5 Réaliser, sur les installations/machines, les opérations de déconnexions, démontage, de montage des outillages (lors des changements de formats et/ou en cours de production) et de reconnexions, selon les procédures définies afin de garantir la conformité et le maintien de la production.</p>	<p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p>Questionnaire technique à visée professionnelle, réalisé individuellement. (2h max), en centre de formation en entreprise</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre : préparation des interventions, point de contrôle, mesure de sécurité/hygiène, consignes environnementales, installation ou échange d'outillages, réglages et mise en service. ... (30 à 45 minutes)</p> <p>Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).</p>	<p>C1 Les données de production, les spécifications du produit, les consignes et les modifications éventuelles de production sont identifiées et correctement interprétées. Les contraintes de la production sont prises en compte.</p> <p>C2 La conformité des matières premières/produits approvisionnés par rapport aux données de fabrication est correctement vérifiée à l'entrée du système de production. Les écarts/anomalies sont identifiés, signalés et/ou corrigés conformément aux consignes.</p> <p>C3 Les différentes étapes de l'intervention sont correctement décomposées, décrites et prennent en compte les exigences et contraintes de production.</p> <p>Le matériel, l'outillage, et les moyens de contrôle nécessaires aux interventions sont identifiés, préparés et vérifiés.</p> <p>Les installations/machines sont en configuration requise pour une intervention donnée.</p> <p>C4 Les risques et les règles de sécurité et d'hygiène des biens et des personnes sont identifiés et les mesures adéquates sont prises et justifiées (surveillances tableaux de bord, signaux visuels ou sonores, équipement de protection individuelle et collective, absence de risque vérifié en concertation, si nécessaire avec un responsable hiérarchique ou un technicien, consignation, balisage, information des conducteurs...)</p> <p>Les consignes et procédures environnementales en vigueur dans l'entreprise sont appliquées : tri des déchets, recyclage, utilisation responsable des ressources, limitation du gaspillage... Les principaux enjeux du développement durable sont correctement appréhendés.</p> <p>C5 Les opérations de déconnexions, démontage et de montage des outillages sont réalisées méthodiquement selon les procédures définies et les consignes de sécurité.</p> <p>Les outillages sont installés et réglés conformément au programme de production.</p>

C6 Régler les différents paramètres des installations/machines (vitesse, tension, température, pression, débit, etc.) en fonction des caractéristiques des matières premières et des produits à fabriquer, effectuer les tests de réglage et les ajustements nécessaires pour garantir la qualité et la conformité de la production.

C7 Effectuer les opérations et les essais de mise en service des installations/machines, selon les procédures établies de démarrage et d'arrêt afin de permettre le lancement de la production selon les délais et le planning de production établis.

Les reconnections sont réalisées, vérifiées (voltmètre, manomètre...) méthodiquement, selon les procédures définies et les consignes de sécurité.

C6 Les différents paramètres à ajuster et les procédures à suivre sont correctement appréhendés.

Les réglages des paramètres de production et, le cas échéant les réglages mécaniques sur les installations/machines sont effectués méthodiquement, de manière optimale et conformément aux données de production.

Les réglages sont vérifiés et testés selon les procédures. Les réglages sont correctement ajustés en fonction des résultats des tests.

Les résultats des réglages sont optimaux et conformes aux données de production.

C7 Les procédures pour la mise en service des installations/machines sont respectées. Les étapes et les opérations à réaliser pour le démarrage et l'arrêt des installations/machines sont correctement mises en œuvre.

Des essais de production en marche normale ou marche dégradée sont effectués selon les procédures. Les résultats des essais sont conformes aux données de production.

Les installations/machines sont opérationnelles dans le respect des délais et du planning de production.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 2 Contrôle et suivi de la production, maintien des installations/machines par des interventions de maintenance préventive et corrective de niveau 2</p> <p>A2.1 Suivi de la production, relevé des données et contrôle de la qualité et de la conformité de la production.</p> <p>A2.2 Surveillance du fonctionnement des installations/machine et du process.</p> <p>A2.3 Détection des dysfonctionnements, prédiagnostic et maintenance corrective de niveau 2 des installations/machines de production textile.</p> <p>A2.4 Mise en œuvre des opérations de maintenance préventive de niveau 2 selon le planning établi.</p>	<p>Bloc 2 : Suivre et maintenir une production conforme et assurer la maintenance des installations/machines de production textile</p> <p>C8 Relever et contrôler les données de production, la qualité et la conformité des produits (échantillons) par rapport aux prescriptions de production afin de prévenir les éventuelles non-conformités et prendre les mesures nécessaires en cas de dérive constatée, en concertation avec sa hiérarchie/le responsable de production et en lien avec le conducteur de l'installation/machine.</p> <p>C9 Surveiller le fonctionnement des installations/machines et intervenir en cas de situation à risque, dérives du process ou dysfonctionnements signalés par les conducteurs, afin d'assurer la qualité, la sécurité et le maintien des opérations de production.</p> <p>C10 En cas de dysfonctionnement/pannes des installations/machines, effectuer un prédiagnostic en utilisant des outils et des méthodes appropriés pour identifier les causes/origines et permettre une intervention de maintenance rapide et efficace.</p> <p>C11 Effectuer des opérations de maintenance corrective de niveau 2 en lien, le cas échéant, avec le service maintenance, afin de rétablir le bon fonctionnement des installations/machines dans les meilleurs délais et avec un minimum d'impact sur la production.</p> <p>C12 Effectuer les interventions de maintenance préventive de niveau 2, en respectant les procédures et les plannings établis afin de garantir la sécurité et le bon fonctionnement des installations/machines de production, de prévenir les pannes et limiter les arrêts de production.</p>	<p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p>Questionnaire technique à visée professionnelle, réalisé individuellement. (2h max), en centre de formation en entreprise</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents sur lesquels il travaille et les activités mises en œuvre dans le suivi et le maintien de la production et les interventions de maintenance. ... (30 à 45 minutes)</p> <p>Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).</p>	<p>C8 Les données de production sont relevées et enregistrées de manière rigoureuse et selon les consignes.</p> <p>Les mesures et contrôles relatifs à la production et aux produits sont correctement réalisés avec les appareils et méthodes adéquats (échantillons).</p> <p>Les résultats des contrôles sont comparés aux prescriptions de production. Les non-conformités et les dérives éventuelles sont détectées et signalées selon les procédures.</p> <p>Des actions correctives adaptées (ajustement des réglages, etc.) sont réalisées, dans le respect des procédures, consignes et du planning de production.</p> <p>C9 Des inspections techniques (analyse du comportement de l'installation/machine, vérification des paramètres, des réglages) sont réalisées régulièrement avec méthode et selon les procédures.</p> <p>Les anomalies, dysfonctionnements et les situations à risque sont identifiés et signalés selon les procédures.</p> <p>C10 Un prédiagnostic est effectué, selon les règles de sécurité, avec méthode et avec les outils adaptés : vérification du plus simple au plus complexe, manipulation des organes de commande, vérification des conditions d'origine et de présence des différentes sources d'énergie, recoupement avec les informations recueillies auprès du conducteur, utilisation de plans, schémas, manuels techniques, logiciels de diagnostic, etc.</p> <p>À l'issue du prédiagnostic, les causes/origines potentielles du dysfonctionnement/panne sont identifiées.</p> <p>La nature des opérations à effectuer et le degré de gravité du dysfonctionnement/pannes sont évalués et communiqués, efficacement et dans des délais réduits à l'équipe de maintenance pour planifier une intervention.</p> <p>C11 Les dysfonctionnements/pannes pouvant être solutionnés par le régleur sont correctement identifiés (relevant de son champ de responsabilité/compétence et de ses habilitations).</p>

			<p>Les dysfonctionnements/pannes complexes qui nécessitent l'intervention du service maintenance et/ou du constructeur sont identifiés.</p> <p>La ou les fonctions défailtantes sont correctement identifiées. L'organe ou le composant à remplacer est correctement identifié. Les éventuelles déconnexions mécaniques, électriques, occasionnellement pneumatiques, nécessaires sont parfaitement identifiées (liens entre l'équipement industriel et les documentations, plans, instructions).</p> <p>Les opérations de démontage, déconnexions, remontage et reconnexions sont réalisées méthodiquement (ordre chronologique, utilisation de l'outillage adapté, respect des instructions, plans et documentation...), dans le respect des règles de sécurité (balisage de la zone, port des EPI...), dans les meilleurs délais et avec un minimum d'impact sur la production.</p> <p>Les interventions de maintenance corrective sont effectuées de manière efficace, en cas de besoin en lien avec le service maintenance : appui technique du service maintenance...</p> <p>C12 Les opérations nécessaires à un entretien préventif (conditionnelle, systématique) des installations/machines sont clairement identifiées et mises en œuvre à l'aide d'outillages adaptés dans le respect des procédures de maintenance préventive, des plannings établis et des règles de sécurité.</p> <p>Les inspections, essais, mesures à réaliser sont correctement appréhendés. Les valeurs mesurées sont conformes à la réalité. Tout écart par rapport aux valeurs standards est constaté et signalé. Les anomalies et les signes de dégradation des installations/machines sont identifiés.</p> <p>Le nombre d'incidents et d'arrêts de production liés à des pannes ou à des dysfonctionnements est réduit.</p>
--	--	--	--

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 Transmission du suivi de ses activités, appui technique aux conducteurs et contribution à l'amélioration continue</p> <p>A3.1 - Prise en compte de son environnement de travail, des acteurs impliqués dans la chaîne de production.</p> <p>A3.2 Remontée d'information, renseignement et transmission du suivi de ses interventions.</p> <p>A3.2 Appui technique aux conducteurs des installations/machines de production.</p> <p>A3.4 Participation aux actions d'amélioration.</p>	<p>Bloc 3 : Apporter un appui technique aux conducteurs des installations/machines de production textile, assurer le suivi de ses interventions et contribuer à l'amélioration continue</p> <p>C13 Appréhender les étapes dans la chaîne de production de l'entreprise, l'organisation de l'atelier de production ainsi que le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique) afin de situer ses activités dans une démarche qualité et collaborative.</p> <p>C14 Assurer le partage et la remontée d'informations, renseigner et transmettre le suivi de ses interventions, en utilisant le système d'information de l'entreprise, pour garantir la traçabilité des opérations/événements, contribuer à l'amélioration continue des processus de production et de qualité de l'entreprise.</p> <p>C15 Assister et conseiller techniquement les conducteurs des installations/machines dans le cadre d'un processus de production, en leur transmettant les consignes, procédures et instructions nécessaires pour réaliser une production conforme.</p> <p>C16 En collaboration avec les équipes de production et de maintenance, proposer des adaptations, des améliorations dans le fonctionnement des installations/machines des processus de production pour atteindre les objectifs de production, de qualité ou de développement durable.</p>	<p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p>Observation et questionnaire au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter le processus et l'organisation de la production de l'entreprise, le système d'information de l'entreprise. ... (30 minutes)</p> <p>Élaboration d'un écrit professionnel et présentation orale associée décrivant : -Un exemple de participation à une action d'amélioration/ou une proposition d'action d'amélioration -Une action d'accompagnement technique d'un conducteur</p> <p>Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (45 minutes).</p>	<p>C13 Les différentes étapes de fabrication dans la chaîne de production sont correctement décrites. Le poste est correctement situé dans la chaîne de production.</p> <p>L'organisation de l'atelier est correctement décrite : les différentes zones, la structure hiérarchique et les rôles des différents acteurs. Les interlocuteurs à solliciter ou à alerter sont clairement identifiés (interrogation sur les données de production, alerte sur un dysfonctionnement de la machine...).</p> <p>Le système d'information de l'entreprise (pour collecter, traiter, et tracer les données de production...) est clairement identifié (outils/supports utilisés). Les principaux objectifs de ces outils/supports sont explicitement cités.</p> <p>Dans le cas de l'utilisation d'un système d'information numérique, les fonctionnalités de base (sur ordinateur, tablette...) sont correctement utilisées pour trouver les informations demandées et transmettre des données de suivi de son activité.</p> <p>C14 La remontée et le partage d'informations (anomalies, dysfonctionnements/pannes, résultats des contrôles, compte rendu d'essai,) sont effectués aux acteurs concernés. La communication est claire, compréhensible et efficace.</p> <p>Le partage d'information, l'écoute, l'intégration dans l'équipe et le respect des procédures internes sont assurés dans un objectif de travail collaboratif et de maintien de relations positives.</p> <p>Les suivis de ses interventions sont correctement renseignés/enregistrés dans le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique). Les données sont actualisées, précises, fiables et exploitables par un tiers (justesse des informations données sur le dysfonctionnement, le lancement ou le changement de production, délais de réalisation, nature de l'intervention...).</p> <p>C15 Les besoins des conducteurs en termes de conseils et/ou assistances techniques sont correctement identifiés. Les conseils, consignes, procédures sont transmis (oralement et/ou par écrit) de manière claire et précise, en utilisant un vocabulaire technique adapté et compréhensible par les conducteurs.</p>

			<p>L'efficacité des conseils techniques est évaluée. Des améliorations pertinentes sont identifiées et mises en œuvre pour favoriser une meilleure compréhension et une appropriation optimale des consignes et procédures par les conducteurs.</p> <p>C16 Une ou plusieurs propositions d'amélioration pertinentes, sur le plan technique ou organisationnel, sont partagées en équipe : optimisation des réglages de la machine, proposition de nouveaux outils de mesure et de contrôle, mise en place d'un système de suivi des performances de la machine, mise en place d'un système de récupération des déchets et des chutes de production, mise en place d'un programme de formation pour les conducteurs pour améliorer leur compréhension des processus de production...</p>
--	--	--	---