

REFERENTIEL DU CQPM

TITRE DU CQPM : Conducteur d'équipements industriels¹

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Sous la responsabilité de l'encadrement d'atelier et dans le respect des règles de sécurité, d'environnement, le titulaire de la qualification doit être capable de :

- 1) **Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires**
- 2) **Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites**
- 3) **Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste**
- 4) **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**
- 5) **Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste**
- 6) **Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine**
- 7) **Entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits**
- 8) **Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies**

¹ Cette fiche annule et remplace, à compter du 18 mai 2005, la précédente fiche d'identité
1989 06 57 0045

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions d'évaluation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
1. Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	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.	<p>Evaluation en situation professionnelle réelle</p> <p>Ou</p> <p>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</p> <p>Et avis de l'entreprise</p>
		Vérification de la présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la vérification de la conformité de la production effectuée.	
2. Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	La démarche d'analyse est conforme aux procédures et aboutit à un diagnostic exact du problème.	
		La décision est conforme aux instructions (ou organisation définie), et adaptée à la situation (adaptation vitesse, arrêt, ajustement de paramètres, appel aux services ou aux personnes compétentes, ...).	
		La justification et l'argumentation des choix s'effectuent au regard des instructions, procédures et organisation, mais également des contraintes techniques et sécurité (propositions d'actions correctives et préventives argumentées sur le plan technique).	

Capacités professionnelles	Conditions d'évaluation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
3. Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	Système de production mis dans l'état requis par les instructions données pour la production.	Evaluation en situation professionnelle réelle Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et avis de l'entreprise
		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.	
		À partir de documents préétablis, compte rendu établi en termes clairs et compréhensibles.	
4. 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.	Les ordres de fabrication, les documents de production, les procédures et instructions sont mis à disposition.	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.	Evaluation en situation professionnelle réelle Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et avis de l'entreprise
		Inspections techniques liées au fonctionnement du process réalisées avec détection systématique des anomalies de fonctionnement.	
		Mesures et contrôles relatives 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.	
		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.	
		Produits fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et produits non conformes isolés et/ou repérés.	

Capacités professionnelles	Conditions d'évaluation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
<p>5. Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste.</p>	<p>Conduite imposée en mode dégradé sur défaut réel ou simulé.</p>	<p>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.</p>	<p>Evaluation en situation professionnelle réelle</p> <p style="text-align: center;">Ou</p> <p>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</p> <p style="text-align: center;">Et avis de l'entreprise</p>
		<p>Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.</p>	
<p>6. Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine.</p>	<p>Mises en marche et arrêt en cours de production.</p>	<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.</p>	
		<p>Système de production fonctionnant ou s'arrêtant normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.</p>	

Capacités professionnelles	Conditions d'évaluation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
7. Entretien et maintenir les systèmes et matériels conduits.	Les procédures et instructions sont mises à disposition.	Analyse des anomalies de fonctionnement des équipements effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique.	<p>Evaluation en situation professionnelle réelle</p> <p>Ou</p> <p>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</p> <p>Et avis de l'entreprise</p>
		Installation mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité.	
		Opérations nécessaires de mise à niveau ou de remise en état correctement réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance.	
		Etat du poste de travail vérifié, rangé et propre.	
		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.	
		Documents de maintenance renseignés et exploitables avec informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique.	
8. Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.	Les procédures et instructions sont mises à disposition au cours des activités de production réalisées en entreprise.	En cas d'anomalie, alerte donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées.	
		Documents liés aux activités correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail.	

III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat² soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

IV MODALITES D'EVALUATION

IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

A) Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

.

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur:

- une observation en situation de travail réel
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

² Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

b) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements
ou
- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat.

c) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels