

FICHE 5 INGÉNIERIE : RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITES ET DE COMPETENCES

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A1-Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation.</p> <ul style="list-style-type: none"> Vérification des matières d'oeuvre et des installations et équipements de production et de transformation. Vérification des conditions de sécurité. Identification et exploitation des prescriptions de mise en production. Réglage et paramétrage des installations et équipements conformément aux prescriptions de production. 	<p>C1-Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires.</p> <p><i>A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> Vérifier l'approvisionnement de son poste/de sa ligne au regard des documents de production et des documents des matières d'oeuvre. Identifier et signaler les écarts et les anomalies d'approvisionnement. Vérifier la mise à disposition des moyens de production et de contrôle au poste/ sur la ligne 	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <ul style="list-style-type: none"> Le tuteur formule un "bilan de repérage des besoins" par rapport aux indicateurs de mesure formulés par compétence : soit des recommandations de formation et/ou d'expérience sont préconisées afin d'atteindre le niveau attendu. Après le parcours de formation éventuel, il évalue à mi-parcours et en fin de parcours pour faire une synthèse de ses observations. <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise La commission d'évaluation est composée d'un évaluateur externe à l'entreprise, mandaté par un organisme évaluateur habilité par la Branche. Il évalue à un moment et sur un temps donné l'ensemble des compétences pour le référentiel du CQPI au moyen de 4 modalités : observation au</p>	<p>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> <p>Vérification de la présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production effectuée méthodiquement.</p> <p>Procédures d'hygiène et de sécurité, liées à la préparation des installations et équipements de production et de transformation, appliquées et mises en oeuvre.</p>

		<p>poste de travail, explication au poste de travail, activité réelle et entretien.</p> <p>Pour réaliser son évaluation, il s'appuie sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le tuteur qui a accompagné le candidat tout au long de son parcours de préparation au CQPI. Le tuteur apporte à la commission d'évaluation son regard sur la montée en compétences du candidat sur l'ensemble des compétences du CQPI (avis consultatif) Le ou les organismes de formation dans le cas où le candidat a bénéficié d'un parcours de formation externe. Ces derniers ont un avis consultatif. 	
	<p>C2-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.</p> <p><i>A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> Configurer l'installation, les équipements en position requise pour la réalisation des réglages et le montage des outillages. Installer ou changer les outillages et accessoires sur l'installation, équipements conformément aux procédures et aux consignes de sécurité. Régler et ajuster les paramètres de réglages de l'installation, équipements conformément aux prescriptions de production. Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité. 	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p>	<p>Opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires réalisés méthodiquement selon les procédures de mise au point établies.</p> <p>Outillages installés conformes et paramètres de réglage correctement ajustés selon les procédures de mise au point préconisées.</p> <p>Système de production mis dans l'état requis par les instructions données pour la production.</p> <p>Procédures d'hygiène et de sécurité correctement appliquées et mises en œuvre.</p>
	<p>C3-Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites.</p>	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du</i></p>	<p>Informations concernant la production parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, process de transformation...)</p>

	<p>A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifier et exploiter les prescriptions de réalisation et les données relatives à la production en cours. • Vérifier et /ou ajuster les paramètres de réglages des installations et équipements. • Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité. 	<p><i> candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p>	<p>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 de dérives courantes : usures, débit,...).</p> <p>Procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours appliquées et mises en œuvre.</p>
<p>A2-Conduite des installations et exploitation de la production.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mise en marche des installations et équipements de production et de transformation. • Conduite des installations et équipements en marche normale et en mode dégradé. • Réalisation et contrôle de la production. • Arrêt des installations et équipements de production et de transformation. 	<p>C4-Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine.</p> <p><i>A partir des procédures de mise en marche et d'arrêt en cours de production.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les procédures de mise en marche et d'arrêt de sa ligne de production, installation, équipements. • Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité. <p>C5 - 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.</p> <p><i>A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Surveiller les données de la production et la conformité des produits sortis au regard 	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p>	<p>Opérations de démarrage et d'arrêt du système effectuées en respectant les règles d'hygiène e 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> <p>Production assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production ou du cahier des charges conformément aux exigences de quantité, de qualité, de délai et de cadences.</p> <p>Inspections techniques liées au fonctionnement du process réalisées avec détection systématique des anomalies de fonctionnement.</p>

	<p>des prescriptions de production et critères qualité.</p> <ul style="list-style-type: none"> Effectuer des inspections techniques de l'installation, des équipements en cours de production en vue de la détection de dysfonctionnements ou anomalies. Effectuer les contrôles prévus des produits en cours et en fin de production conformément aux procédures et au moyen des outils de mesure adéquats. Détecter les écarts, anomalies et non-conformités et procéder aux mesures correctives adaptées. Evacuer selon les procédures les produits vers les zones prévus et isoler les produits non conformes. 	<p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p>	<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.</p> <p>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.</p> <p>Produits fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et produits non conformes isolés et/ou repérés.</p>
	<p>C6-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><i>A partir des instructions sur la conduite en mode dégradé sur défaut réel ou simulé.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> Appliquer les procédures de marche en mode dégradé. Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité 	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p> <ul style="list-style-type: none"> Le tuteur apporte à la commission d'évaluation son regard sur la montée en compétences du candidat sur l'ensemble des compétences du CQPI (avis consultatif). Pour les compétences C6, C7 et C8, celui-ci porte un avis évaluatif. 	<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>Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.</p>

<p>A3-Réalisation des opérations de maintenance correctives et préventives de 1^{er} niveau et d'entretien des installations.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage et rangement du poste de travail, de la zone d'intervention. • Réalisation des opérations de maintenance corrective de 1^{er} niveau. • Exploitation des documents de maintenance. • Réalisation des opérations de maintenance préventive de 1^{er} niveau. 	<p>C7-Intervenir sur les systèmes et matériels conduits.</p> <p><i>A partir des procédures et instructions de maintenance corrective, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de maintenance</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Pré-diagnostiquer les dysfonctionnements des installations et équipements conduits. • Procéder aux opérations de réparation et de dépannage de 1^{er} niveau des installations et équipements conduits. • Procéder aux opérations de changement d'outillage, de surveillance et de contrôle de 1^{er} niveau des installations et équipements conduits. • Procéder aux opérations de maintien et de propreté du poste de travail. • Utiliser et renseigner les documents de maintenance prévus. • Alerter le service de maintenance en cas de panne dépassant les compétences du 1^{er} niveau de maintenance. 	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le tuteur apporte à la commission d'évaluation son regard sur la montée en compétences du candidat sur l'ensemble des compétences du CQPI (avis consultatif). Pour les compétences C6, C7 et C8, celui-ci porte un avis évaluatif. 	<p>Détection des anomalies, dysfonctionnements ou pannes des équipements. Evaluation du degré et du niveau d'intervention.</p> <p>Opérations nécessaires de mise à niveau ou de remise en état correctement réalisées conformément aux procédures de maintenance corrective de 1^{er} niveau.</p> <p>Etat du poste de travail vérifié, rangé et propre.</p> <p>Respect des règles QHSE</p> <p>Documents de maintenance renseignés et exploitables avec informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique.</p>
	<p>C8-Entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits.</p> <p><i>A partir des procédures et instructions de maintenance préventive, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de maintenance et d'actions d'amélioration.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Suivre le planning ou la fréquence de réalisation des opérations de maintenance préventives établi. • Procéder aux opérations préventives de 1^{er} niveau de contrôle, de nettoyage ou de 	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p>	<p>Installation mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité.</p> <p>Transmission de toute information susceptible de prévenir une dérive des instructions process, qualité, sécurité.</p> <p>Etat du poste de travail vérifié, rangé et propre.</p>

	<p>changement de pièces sur les installations et équipements conduits.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Procéder aux opérations de maintien et de propreté du poste de travail. • Identifier et signaler les anomalies, les dysfonctionnements. • Utiliser et renseigner les documents de suivi prévus. 	<p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le tuteur apporte à la commission d'évaluation son regard sur la montée en compétences du candidat sur l'ensemble des compétences du CQPI (avis consultatif). Pour les compétences C6, C7 et C8, celui-ci porte un avis évaluatif. 	<p>Documents de maintenance renseignés et exploitables avec informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique.</p>
<p>A4- Suivi de la production et contribution au plan d'amélioration continue</p> <ul style="list-style-type: none"> • Renseignement des documents et systèmes d'information et de traçabilité de la production et des activités de maintenance. • Transmission (orale/écrite) aux responsables de la production et / ou du service de maintenance des informations et données sur la production, dysfonctionnements ou anomalies. 	<p>C9-Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement et de la qualité de la production et/ou d'anomalies. <i>A partir des consignes de travail, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de la production et de l'activité.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Alerter les responsables de la production et /ou du service de maintenance lors d'une dérive anormale, d'aléas ou de situations à risques. • Renseigner et transmettre les documents et informations relatifs au suivi de la production et de l'activité. 	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p>	<p>En cas d'anomalie, alerte donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées.</p> <p>Documents liés aux activités correctement renseignées (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Proposition d'axes d'amélioration dans les domaines de l'organisation de la production, dans le domaine technique, de la qualité, de l'hygiène et de la sécurité. 	<p>C10- Contribuer à l'amélioration continue <i>A partir des procédures définies dans l'entreprise (Réunions, supports dédiés ..)</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Observer, analyser son poste dans l'ensemble du process. • Communiquer et transmettre toute information utile à l'amélioration continue. • Proposer des axes de progrès selon les modalités mises en place dans l'entreprise (réunion minutes, supports dédiés...) à son hiérarchique et aux différents interlocuteurs concernés. 	<p><i>Le tuteur, préalablement formé au mode opératoire du CQP et accompagné par son service RH et/ou d'un organisme formation, est la personne sur lequel repose le positionnement du candidat et son accompagnement tout au long du process :</i></p> <p>Auto-positionnement du candidat</p> <p>Positionnement réalisé par le tuteur</p> <p>Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat</p> <p>Commission d'évaluation dans l'entreprise</p>	<p>Proposition d'axes d'amélioration de son poste de travail, son atelier sur le champ technique, de la qualité produit, du process de production, de la productivité et de la maintenance.</p> <p>Collecte et transmission de toute information utile à l'amélioration de son atelier.</p>