



CHÊNELET
Développement

CQPI*

Conducteur(trice) d'équipement industriels

*Formation certifiée par l'Union des Industries et métiers de la
métallurgie - UIMM
MQ 1989 06 57 0045
Inscrite au RNCP*

*Certificat de Qualification Paritaire Interbranche

Niveau préalable requis	Pas de niveau spécifique
Public concerné	Salariés souhaitant valider leurs compétences par une démarche de certification ou un projet en cours de validation dans les métiers de l'industrie.
Durée	299 heures minimum, soit 43 jours
Dates	En fonction des sorties et entrées. Nous contacter pour tout renseignement sur le calendrier des sessions.
Lieu horaires	Formation en intra entreprise (lieu de l'entreprise) Horaires de l'entreprise
Accessibilité aux personnes handicapées	Evaluation individuelle de la capacité à intégrer la formation
Tarifs Financements	Nous contacter ou se renseigner auprès de l'OPCO UNIFORMATION
Modalités	Formation réalisée <ul style="list-style-type: none">- en présentiel- pendant le temps de travail
Les intervenant(e)(s)	Intervenants professionnels du domaine.

Descriptif de la formation proposée :

Le conducteur d'équipements industriels conduit une installation en tout ou partie en évoluant sur une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production. Il met en œuvre des moyens techniques diversifiés et procède aux réglages des équipements.

Sa fonction le conduit à assurer la production dans les conditions de rendement, qualité, sécurité et délais requis par le plan de production.

Les qualités requises:

Ce métier nécessite: vigilance et une attention constante, de la polyvalence, la capacité à intégrer une équipe, des aptitudes au travail manuel, communication et de bonnes connaissances en programmation numérique .

Objectifs de la formation :

A l'issue de la formation, le salarié sera capable de:

BDC* 1 : La préparation de production

- Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production
- Démarrer/arrêter un équipement de production
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

BDC* 2 : Le suivi et la surveillance de la production sur un équipement industriel

- Conduire un équipement de production
- Contrôler la qualité de sa production
- Rendre compte de son activité

BDC* 3 : Les changements de production et les interventions sur un équipement industriel

- Régler un équipement ou réguler un process
- Conduire un équipement en mode de marche manuelle
- Intervenir suite à un dysfonctionnement de production
- Contribuer à l'amélioration du poste de travail

BDC* = Bloc de compétences

Le contenu :

Présentation du dispositif et l'environnement économique

Matériaux et approvisionnement du poste de travail

- Les documents de production et leur interprétation
- Les principaux matériaux et matériels dans un système de production et leur classification
- Le lien entre les propriétés des matériaux et le process de production
- L'approvisionnement

Conduite d'une production

- Le rôle de chaque opérateur, exigences communes
- Mise en route et arrêt d'une production en mode normal et dégradé
- Le mode transitoire, normal, dégradé et accidentel d'une production
- Les réglages: automatiques, mécaniques
- Le contrôle qualité: Qu'est ce qu' contrôle qualité: qualitatif / quantitatif

Matériels et énergies

- Les différentes énergies utilisées dans le secteur industriel
- Les différents éléments de l'équipement industriel

La maintenance de premier niveau

- L'intérêt et les différents niveaux de la maintenance
- Les opérations d'entretien: préparation, maintenance systématique, conditionnelle corrective

Communication écrite et orale

- Rédiger une note, rapport, compte rendu, résumé,
- Savoir donner les consignes

Préparation à l'examen

- Accompagnement à la rédaction du dossier technique

Modalités pédagogiques :

Méthodes pédagogiques :

- Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages

Les moyens pédagogiques :

- Salles de formation équipées pour utilisation de supports pédagogiques classiques et numériques
 - Livrets de formation mis à la disposition des salariés
 - Fiches d'exercices portant sur des cas pratiques
 - Fiches techniques

- Évaluations à partir de quizz, QCM

- Multimédia: vidéo projecteur, ordinateur avec accès à internet, plate-forme d'apprentissage MAKLIK.

- Supports de production adaptés et aménagés d'équipements selon le poste occupé par le salarié.

Modalités d'évaluation et d'examen :

Les connaissances et / ou capacités professionnelles de l'apprenant sont évaluées en cours de formation par différents moyens : mises en situations, études de cas, QCM.

Passation du CQPM en situation réelle sur un poste de travail, devant un jury habilité, sur la base d'un dossier professionnel complété en amont et de l'avis de l'entreprise .

Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des compétences.

Possibilité de validation partielle sous forme de blocs de compétences autonomes.

Documents délivrés: Diplôme / Attestation de compétences

Et après ?

Passerelles et poursuites possibles en formation:

- CQPM PSA: Pilotage des systèmes de production automatisés
- Titre Professionnel : Technicien (ne) de Maintenance Industriel

Vie active :

- Formation à finalité professionnelle
- Opérateur(trice) sur machines automatisées- Conducteur(trice) d'équipement de production / de transformation- conducteur(trice) de lignes
- Avec de l'expérience : animateur(trice) d'équipe, chef(fe) d'équipe...

Dans quelles entreprises ?

Transformation de métaux, bois, sidérurgie, automobile, agroalimentaire, pharmaceutique, textile, verrerie, papier-carton, cosmétique, embouteillage...