

CQP Conducteur/trice de machines automatisées dans la fabrication de l'ameublement

Référentiel de formation

Bloc de compétences 1 – Préparation de la production

- Recueillir toutes les informations nécessaires permettant l'organisation et la réalisation des activités de fabrication
- Identifier les caractéristiques des matières premières et des ouvrages
- Identifier les étapes du procédé des fabrications, des différents équipements les points critiques et les risques associés
- Identifier les outils et les paramètres d'usinage adaptés aux matériaux
- Vérifier la disponibilité et la conformité des matières premières, des produits, de la quincaillerie, des équipements
- Vérifier le bon état de marche et régler les équipements
- Lancer, ajuster et valider la présérie et la série
- Appliquer les règles QHSE dans toute activité de préparation de la production
- S'organiser pour réaliser toutes les activités de production dans le respect des plannings établis et des contraintes
- Identifier des anomalies et proposer des actions correctives

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 70 heures
<p>Les documents et les informations nécessaires permettant l'organisation et la réalisation des activités de fabrication</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La recherche d'informations ▪ Le dossier de fabrication et les différents documents utiles à la fabrication (plans, découpes, nomenclatures de pièces...) ▪ Notion de géométrie dans l'espace et lecture de plans
<p>Les caractéristiques des matières premières et des ouvrages</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les caractéristiques des matériaux (bois massif, panneaux à base de bois, dérivés ...) ▪ Les types d'ouvrages : meubles, agencements, menuiseries ... ▪ La conception des ouvrages et les domaines d'utilisation ▪ Les normes d'utilisation des ouvrages ▪ Les principes de liaison : modes d'assemblage, quincaillerie ...

CPNE de la fabrication de l'ameublement

<p>Les étapes du procédé des fabrications, des différents équipements les points critiques et les risques associés</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les modes opératoires ▪ L'ordre et la répartition des mises en forme ou découpe ▪ La réalisation de documents techniques
<p>Les outils et les paramètres d'usinage adaptés aux matériaux</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les caractéristiques techniques pour chaque type d'outil ▪ Les réglages spécifiques, le montage et démontage des outils ▪ Les paramètres d'usinage ▪ Les contrôles de sécurité
<p>Le contrôle de la disponibilité et la conformité des matières premières, des produits, de la quincaillerie, des équipements</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les contrôles qualitatifs et quantitatifs des matières premières, des produits, de la quincaillerie, des équipements
<p>Les vérifications du bon état de marche et du réglage des équipements</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les principes de fonctionnement et de réglage des équipements ▪ L'analyse des différents matériaux de coupe ▪ Les points critiques des équipements et les points de contrôles ▪ La vérification du bon état de marche et du fonctionnement des équipements en toute sécurité
<p>Le lancement, l'ajustement et la validation de la présérie et la série</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le chargement des programmes (pliage, presse, fente, découpage, collage, ponçage, sciage...) ▪ L'installation des outillages ▪ La réalisation de l'initialisation ▪ La réalisation des test et essais (calibration ...) ▪ La validation de la présérie et la série
<p>Les règles QHSE dans les activités de préparation de la production</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les règles QHSE dans les activités de préparation de la production ▪ Les principes de développement durable et de gestion des déchets ▪ Notion d'anatomie, de physiologie et de pathologie ▪ Principes de base de l'utilisation de la mécanique humaine ▪ SST
<p>L'organisation des activités de production dans le respect des plannings établis et des contraintes</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La chronologie des différentes activités et les points de vigilance ▪ L'organisation de la zone de travail ▪ Les adaptations possibles en fonction des situations ▪ Sensibilisation à la gestion des stocks
<p>Les différentes anomalies et les actions correctives</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'identification des anomalies et leurs risques ▪ Les mesures à prendre en cas d'anomalies

Bloc de compétences 2 – Conduite et surveillance d'équipements automatisés

- Réaliser les opérations de démarrage, de réglage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement
- Positionner la pièce sur le support et réaliser la mise en forme ou la coupe
- Contrôler la qualité et la conformité des pièces (géométrie des pièces...) en cours de production
- Détecter tout dysfonctionnement, anomalie, dérive, non-conformité
- Évaluer le degré de gravité et prendre les mesures adaptées : déplacement manuel de la pièce, ajustement des paramètres, alerte, arrêt, transmission d'informations, procédure d'urgence, enregistrement des dysfonctionnements ...
- Conduire l'équipement en mode dégradée, en suivant les procédures et en assurant la conformité de la production
- Appliquer les règles QHSE dans toute activité de production

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 170 heures
Le démarrage et l'arrêt d'un équipement de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le démarrage et l'arrêt d'un équipement ▪ La nécessité de la communication (homme/machine, machine/machine) ▪ Les modes de fonctionnement : marche normale, marche dégradée, régimes transitoires ▪ La chaîne d'acquisition ▪ La chaîne d'action
Le réglage d'un équipement de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'usinage des pièces (fente de piquets, sciage, palettisation, découpage de grumes, débiter, raboter, poncer des pièces de bois massif...) et les réglages associés
Le contrôle et l'ajustement des paramètres dans le respect des modes opératoires	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le suivi de la production ▪ Les ajustements éventuels ▪ Le contrôle de la conformité des pièces en cours de fabrication
Les contrôles des matières des pièces/des produits finis	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les procédures de contrôles (prélèvement des lots) ▪ Les contrôles qualitatifs de produits finis ▪ Les outils de la qualité
La détection des dérives et des anomalies	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'identification des anomalies et leurs risques
Les mesures correctives immédiates à prendre en cas de dysfonctionnements ou d'anomalies	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les mesures à prendre en cas d'anomalies ▪ Le redressement manuel des pièces dans le respect des règles de sécurité
Le suivi de la qualité de la production	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La qualité (géométrie des pièces...) tout au long de la production
La conduite du système en mode dégradé	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les types de dégradations possibles ▪ Les modes de marche adaptés
Les règles QHSE dans les activités de conduite d'équipements automatisés	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les règles QHSE dans les activités de conduite d'équipements automatisés ▪ Les principes de développement durable et de gestion des déchets liés aux activités de production

Bloc de compétences 3 – Réalisation d'interventions techniques sur des équipements automatisés

- Identifier les différents composants des équipements utilisés et leur fonctionnement
- Réaliser le nettoyage régulièrement son poste de travail
- Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes
- Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées en cas de dysfonctionnement
- Réaliser la maintenance de premier niveau des équipements
- Préparer la mise à disposition des équipements pour les opérations de maintenance
- Appliquer les règles QHSE dans toute activité d'entretien et de maintenance

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 90 heures
La vérification de l'état des équipements	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le nettoyage du poste de travail et des équipements ▪ L'intérêt de la maintenance préventive sur un système de production ▪ Le but d'une visite de contrôle ▪ L'utilité de l'historique de panne
La détection des dysfonctionnements et des pannes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le diagnostic de panne et les méthodes d'analyse ▪ Les moyens de détection d'une anomalie
La mise en sécurité des équipements	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les exigences en matière de sécurité ▪ Les procédures de mise en sécurité des équipements
La réalisation d'opérations de maintenance de premier niveau selon les procédures	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les opérations de maintenance de premier niveau : <ul style="list-style-type: none"> ○ Maintenance pneumatique ○ Maintenance mécanique ○ Maintenance électronique
Les règles QHSE dans les activités d'entretien et de maintenance	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les règles QHSE dans les activités d'entretien et de maintenance ▪ Les principes de développement durable et de gestion des déchets liés aux activités de maintenance
La remise en route de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les vérifications avant remise en route ▪ Les procédures de remise en route d'un équipement

Bloc de compétences 4 – Traitement des informations

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Rechercher des informations techniques dans les outils et la documentation professionnelle de l'entreprise
- Saisir les informations nécessaires à la traçabilité de la production
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, autres services ...) par écrit ou par oral
- Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession
- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Utiliser les outils, moyens de communication et systèmes d'information en vigueur dans l'entreprise
- Identifier l'impact de son activité sur les autres services
- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 50 heures
Le rôle et les missions du (de la) conducteur(trice) de machines	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les différents métiers du secteur professionnel ▪ Le rôle et les missions du (de la) conducteur(trice) de machines
La communication orale et écrite dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les principes de la communication interpersonnelle ▪ La méthodologie des écrits professionnels ▪ La communication orale ▪ La transmission des explications et des consignes
La traçabilité des opérations de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les documents et outils de traçabilité de l'entreprise et l'importance de la traçabilité ▪ Les règles de renseignement des documents et outils de traçabilité et les impacts en cas d'anomalies
L'utilisation des outils, systèmes d'information et des documents techniques	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'utilisation de l'outil informatique pour la gestion de l'activité (tablette, PDA, ordinateur ...)
Les différents services de l'entreprise et le lien avec le service de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les caractéristiques de l'entreprise ▪ Les différents services de l'entreprise ▪ La dimension économique
Les indicateurs de production	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les indicateurs de performances ▪ La nécessaire maîtrise du coût de revient ▪ Les flux de production
Les actions d'amélioration	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le concept de qualité : notions d'indicateurs qualité, critères d'appréciation de la qualité ... ▪ Les actions correctives, préventives et d'amélioration (analyse, état des lieux, propositions d'actions ...)

OPTION : Paramétrage de machine à commandes numériques

- Identifier les différents paramètres de réglages
- Utiliser les logiciels de programmation
- Paramétrer la machine et sélection des programmes dans la base de données de la machine (pliage, presse, fente, découpage, collage, ponçage, sciage...)
- Sauvegarder les programmes
- Transmission des informations et des ajustements au bureau des méthodes

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 75 heures
Le choix du programme adapté à la réalisation	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les technologiques générales de la MOCN ▪ La création de programmes via un ordinateur ▪ La programmation structurée (Notions) ▪ L'assistance informatique à la programmation ▪ Le choix des programmes adaptés
Le paramétrage des équipements	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les référentiels de programmation pour le paramétrage des équipements : <ul style="list-style-type: none"> ○ Systèmes d'axes ○ Origines ○ Décalages
La sauvegarde des programmes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La sauvegarde des programmes et paramétrages des machines à commandes numériques ▪ La transmission des ajustements ▪ L'importance de la sauvegarde

Synthèse

Blocs de compétences	Durée	Total
Bloc de compétences 1 – Préparation de la production	70h	380h sans option 455h avec option
Bloc de compétences 2 – Conduite et surveillance d'équipements automatisés	170h	
Bloc de compétences 3 – Réalisation d'interventions techniques sur des équipements automatisés	90h	
Bloc de compétences 4 – Traitement des informations	50h	
OPTION : Paramétrage de machine à commandes numériques	75h	