

CQP Pilote de ligne automatisée de fabrication de l'ameublement

Référentiel de formation

Bloc de compétences 1 – Préparation et lancement de la production

- Les documents et les informations nécessaires permettant l'organisation et la réalisation des activités de fabrication
- Les caractéristiques des matières premières et des ouvrages
- Les étapes du procédé des fabrications, des différents équipements les points critiques et les risques associés
- Les outils et les paramètres d'usinage adaptés aux matériaux
- Le contrôle de la disponibilité et la conformité des matières premières, des produits, de la quincaillerie, des équipements
- Les vérifications du bon état de marche et du réglage des équipements de la ligne
- Le lancement, l'ajustement et la validation de la présérie et la série
- Les règles QHSE dans les activités de préparation de la production
- L'organisation des activités de production dans le respect des plannings établis et des contraintes
- Les différentes anomalies et les actions correctives

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 70h
<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 ...
<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

CPNE de la fabrication de l'ameublement

<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 de la ligne</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 (temps de séchage ...) ▪ 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 – Pilotage et surveillance d'une ligne de fabrication

- Les documents et les informations nécessaires permettant l'organisation et la réalisation des activités de fabrication
- Les caractéristiques des matières premières et des ouvrages
- Les étapes du procédé des fabrications, des différents équipements les points critiques et les risques associés
- Les outils et les paramètres d'usinage adaptés aux matériaux
- Le contrôle de la disponibilité et la conformité des matières premières, des produits, de la quincaillerie, des équipements
- Les vérifications du bon état de marche et du réglage des équipements de la ligne
- Le lancement, l'ajustement et la validation de la présérie et la série
- Les règles QHSE dans les activités de préparation de la production
- L'organisation des activités de production dans le respect des plannings établis et des contraintes
- Les différentes anomalies et les actions correctives

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 120h
Le démarrage et l'arrêt d'une ligne de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le démarrage et l'arrêt d'une ligne de fabrication ▪ 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
L'analyse de l'ensemble des variables de contrôle	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les différentes variables de contrôle de la ligne de fabrication ▪ L'analyse des données
L'approvisionnement de la ligne de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les entrées et les sorties de la ligne de fabrication ▪ La gestion de l'approvisionnement de la ligne de fabrication
Les contrôles des pièces en cours de production	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le contrôle de la conformité des pièces en cours de fabrication
La détection des dérives et des anomalies de fonctionnement	<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 procédures à appliquer en cas de dysfonctionnements ou d'anomalies
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 suivi de la qualité de la production	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les indicateurs de qualité ▪ Le matériel de contrôle et de métrologie ▪ La conformité des moyens de mesure
L'organisation des activités des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'organisation et l'ordonnancement des activités ▪ Le suivi des ressources machines / main d'œuvre ▪ Les différentes catégories de temps présentes sur les postes

CPNE de la fabrication de l'ameublement

La conduite de l'installation en mode dégradé	<ul style="list-style-type: none">▪ Les types de dégradations possibles▪ Les modes de marche adaptés▪ Les conséquences du fonctionnement en mode dégradé sur la production et la sécurité▪ Les conséquences sur les délais et sur les coûts de production
Les règles QHSE dans les activités de production	<ul style="list-style-type: none">▪ Les règles QHSE dans les activités de production▪ Les principes de développement durable et de gestion des déchets liés aux activités de production

Bloc de compétences 3 – Réalisation d'interventions techniques sur la ligne de fabrication

- Les documents et les informations nécessaires permettant l'organisation et la réalisation des activités de fabrication
- Les caractéristiques des matières premières et des ouvrages
- Les étapes du procédé des fabrications, des différents équipements les points critiques et les risques associés
- Les outils et les paramètres d'usinage adaptés aux matériaux
- Le contrôle de la disponibilité et la conformité des matières premières, des produits, de la quincaillerie, des équipements
- Les vérifications du bon état de marche et du réglage des équipements de la ligne
- Le lancement, l'ajustement et la validation de la présérie et la série
- Les règles QHSE dans les activités de préparation de la production
- L'organisation des activités de production dans le respect des plannings établis et des contraintes
- Les différentes anomalies et les actions correctives

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 90h
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
L'arrêt de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les procédures d'arrêt de l'équipement ▪ Les conséquences de l'arrêt de l'équipement
Les actions à mettre en œuvre en cas de dysfonctionnement technique	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les procédures en cas de dysfonctionnement techniques ▪ Les risques et les conséquences d'un dysfonctionnement technique
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 des interventions 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 ○ Maintenance hydraulique
Le suivi des opérations de maintenance	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les outils liés à la traçabilité des opérations de maintenance ▪ L'importance de la traçabilité des opérations 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

CPNE de la fabrication de l'ameublement

Les règles QHSE dans les activités d'entretien et de maintenance

- 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

Bloc de compétences 4 – Traitement des informations et conduite d'actions d'amélioration

- Les documents et les informations nécessaires permettant l'organisation et la réalisation des activités de fabrication
- Les caractéristiques des matières premières et des ouvrages
- Les étapes du procédé des fabrications, des différents équipements les points critiques et les risques associés
- Les outils et les paramètres d'usinage adaptés aux matériaux
- Le contrôle de la disponibilité et la conformité des matières premières, des produits, de la quincaillerie, des équipements
- Les vérifications du bon état de marche et du réglage des équipements de la ligne
- Le lancement, l'ajustement et la validation de la présérie et la série
- Les règles QHSE dans les activités de préparation de la production
- L'organisation des activités de production dans le respect des plannings établis et des contraintes
- Les différentes anomalies et les actions correctives

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 70h
Le rôle et les missions du pilote de ligne de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les différents métiers du secteur professionnel ▪ Le rôle et les missions du pilote de ligne de fabrication
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
La conduite des 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 ▪ La méthodologie de conduite d'actions d'amélioration : définition des objectifs à atteindre, le plan d'action, les étapes et les acteurs associés, les indicateurs et l'évaluation de l'action, la présentation des résultats

Synthèse

Blocs de compétences	Durée	Total
Bloc de compétences 1 – Préparation et lancement de la production	70h	350h
Bloc de compétences 2 – Pilotage et surveillance d'une ligne de fabrication	120h	
Bloc de compétences 3 – Réalisation d'interventions techniques sur la ligne de fabrication	90h	
Bloc de compétences 4 – Traitement des informations et conduite d'actions d'amélioration	70h	