

**Public visé**

Nouveaux(velles) recruté(e)s
en alternance, demandeur(euse)
d'emploi, intérimaires, salarié(e)s
en poste.

**Positionnement**

Présentiel ou distanciel

Évaluation des compétences

Présentiel

**Modalités**

Avec ou sans formation

**Intervenant**

Évaluateur certifié
OF habilité

**Non éligible au CPF****Tarif**

- Forfait 1 350€ HT
si positionnement en distanciel
 - Forfait 1 550€ HT
si positionnement en présentiel
- Hors formation
& Frais de déplacement

Description

Dans le respect des procédures, des instructions, du manuel de poste et des consignes sécurité, le/la conducteur(trice) d'équipement industriel intervient dans les domaines d'activités professionnelles suivants :

L'approvisionnement et la préparation des installations, machines et accessoires, les réglages / la mise en production / les essais, la conduite de systèmes de production en marche normale et en mode dégradé, l'entretien et la maintenance des systèmes et matériels conduits.

Blocs de compétences certifiants

Bloc 1 Préparation de la production

Bloc 2 Conduite d'un équipement de production dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes

Bloc 3 Réalisation d'opérations de maintenance de premier niveau sur l'équipement conduit

Bloc 4 Communication avec différents interlocuteurs

Dispositif de la certification

1

**POSITIONNEMENT
DU CANDIDAT**

Repérage
des compétences
acquises
et des besoins
en formation
au regard des
exigences du CQP

2

**ACCOMPAGNEMENT
FORMATION**

Acquisition
des compétences
à développer
si nécessaire
et réparation
à la certification

3

**ÉVALUATION
DES COMPÉTENCES**

Observation
en situation
de travail,
présentation
d'un dossier
et entretien

4

CERTIFICATION

Validation
sur dossier
par un jury
paritaire émanant
de la CPNEF

**LES +**

La formation certifiante est délivrée par un
Organisme de Formation habilité et peut
se décliner en INTRA et SUR-MESURE.
Chaque bloc de compétences constitue
une certification à lui seul.

Conditions d'exercice les plus fréquentes

Le travail s'effectue en atelier et est le plus souvent posté.

Il/elle doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement en collaboration avec les opérateurs de production, les opérateurs et techniciens de maintenance et autres fonctions supports.

Il/elle s'adapte à l'évolution constante des machines et installations, aux nouvelles technologies et veille dans toutes ses activités à la qualité des produits et à la conformité des processus en garantissant la sécurité.

