

1.1. Environnement de travail

Le (la) pilote de systèmes de production automatisée agit dans les domaines de la production et met en œuvre des connaissances et des savoir-faire techniques pour garantir le flux de production dans le respect des standards en vigueur (Sécurité, Qualité, Organisation de la production, ...).

Il (elle) exerce dans les entreprises automatisées et/ou robotisées où la production se déroule en continu ou semi-continu. Sa ligne ou son îlot alimente une autre partie de l'atelier de l'entreprise ou le client directement.

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Le (la) titulaire de la certification agit en autonomie¹ sur sa zone, à partir des consignes de fabrication (cadences, quantités à produire, norme de qualité, ...) et généralement sous la responsabilité d'un (une) agent de maîtrise, chef d'équipe ou responsable de production qui assure le management hiérarchique de l'équipe. En fin de poste, il (elle) transmet les consignes et informations de production aux autres équipes et au supérieur hiérarchique.

Le (la) titulaire de la certification travaille en étroite collaboration avec les fonctions supports de l'entreprise :

- *le service de la maintenance en lui rendant compte de ses interventions à caractère préventif ;*
- *la logistique de l'entreprise (le magasin pour l'approvisionnement des consommables et les caristes pour l'approvisionnement des pièces primaires et/ou le stockage des pièces produites) ;*
- *les services de la qualité de l'entreprise en rendant compte des relevés qualité. Il (elle) peut aussi utiliser certains de leurs appareils de mesure ou leur confier des pièces pour contrôles spécifiques ou destructifs qui ne relèvent pas de son champ d'intervention.*

¹ Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.

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>La conduite et la surveillance de la production de plusieurs installations automatisées ou robotisées de moyenne ou grande série</p> <p>Le pilote de système de production automatisée conduit une installation industrielle automatisée et/ou robotisée composée d'au minimum deux postes.</p> <p>Il assure le contrôle des produits réalisés à l'aide des moyens de contrôle étalonnés et le cas échéant, il corrige les paramètres de réglage.</p> <p>Le pilote de système de production automatisée exploite la documentation technique pour réaliser le paramétrage de l'installation automatisée et suit les modes opératoires (gammes, procédures, instructions de travail) dans le respect des standards en vigueur (Sécurité, Qualité, Organisation de la production, ...).</p>	<p>1. Conduire un système de production</p> <p>La conduite du système de production doit permettre d'assurer la performance de la ligne et la conformité de la production (délais, qualité, quantité et sécurité) dans le respect du planning de production établi.</p> <p>La conduite du système de production se fait sur une ligne de production comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Au moins deux postes automatisés ou robotisés, - La documentation technique de l'installation, les procédures - Les gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise, - Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), - Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...), - L'application des normes sécurité/environnement en vigueur (charte environnementale, document unique de sécurité, ISO 14001...). 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> La production est pilotée suivant les paramètres et indicateurs précisés dans la documentation ou les instructions de l'entreprise.</p> <p>Toutes les dérives de fabrication sont anticipées (prise en compte des temps de cycle, analyse des écarts et réajustement des paramètres ou traitement des défauts, ...)</p> <p>Le démarrage et l'arrêt de la ligne de production sont assurés (cycle de chauffe, traitement des alarmes...) conformément aux règles de sécurité, d'environnement et consignes de l'entreprise (exemple: arrêt le vendredi soir et redémarrage le lundi matin en l'absence d'une équipe le week-end; ou chaque soir en l'absence d'équipe de nuit ; ou pendant les périodes de fermeture de l'entreprise).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> La vérification de la disponibilité des moyens nécessaires avant de démarrer ou de poursuivre une production est réalisée (la documentation, l'approvisionnement des matières et pièces primaires, les consommables, l'outillage...).</p> <p>Les indicateurs de fonctionnement du système de production (voyants, vitesses, pression...) sont en concordance avec les paramètres de production. Toutes dérives constatées donnent lieu à une action adaptée.</p> <p>Les documents associés à la gestion de production sont renseignés (cahier de consignes, check-list, tableau de suivi d'indicateurs de production, outils informatiques ou connectés...)</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les informations de production relayées aux équipes et consolidées auprès de la hiérarchie sont exploitables (par exemple, feuille de relevé de production, batonnage...).</p> <p>Selon la nature des informations et/ou dysfonctionnements, les interlocuteurs des services supports sont sollicités.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les consignes de sécurité et environnementales appliquées dans l'entreprise sont respectées (par exemple Norme ISO 14001, charte environnementale, Document Unique de Sécurité, ...).</p> <p><u>En matière de résultats</u> La performance de la ligne et la conformité de la production est assurée (délais, qualité, quantité et sécurité) dans le respect du planning de production établi. Les écarts sont justifiés.</p> <p>Les arrêts de production et temps de réglages sont optimisés au regard de la gamme.</p>

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>	
	<p>2. Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres</p> <p>Le contrôle de la conformité du produit doit permettre de vérifier la conformité de la qualité des produits.</p> <p>Le contrôle de la conformité se fait à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - De la documentation technique du produit (dossier de fabrication, gamme de contrôle, plans...), - Des outils de contrôle et de mesures étalonnés (pied à coulisse, micromètre, tampon, gabarit...), - Des documents de suivi qualité (Rapport, Carte, PV, Tableau de relevé de contrôle...), <p>L'interprétation des résultats de contrôle se fait à partir des procédures ou règles. En cas de dérives qualité constatées (règles de décision, plan de surveillance, matrice de réaction, marche dégradée...), la correction des paramètres de réglage est ajustée dans le périmètre de son champ d'action.</p>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
		<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les mesures ou contrôles effectués sont en cohérence avec la réalité physique, la décision de conformité est pertinente au regard des exigences définies dans la documentation technique.</p> <p>En cas de non-conformité, l'analyse de l'origine du défaut est recherchée méthodiquement dans son périmètre d'intervention et les paramètres sont corrigés.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens de contrôles (par exemple : les appareils de mesure, pièces témoins, gabarits, étalons...) sont vérifiés (le cas échéant étalonnage ou capacité) et utilisés conformément aux prescriptions du poste.</p> <p>Les documents associés à la gestion de la qualité sont renseignés (par exemple : rapport, carte, PV ou tableau relevé de contrôle...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Selon la nature des résultats, les interlocuteurs des services supports (qualité, métrologie, laboratoire) sont sollicités et les solutions sont recherchées avec les différents services de la qualité.</p> <p>En cas de non-conformité de la production, la règle de décision adaptée à la situation est appliquée conformément aux instructions, procédures et organisations définies.</p> <p>Le cas échéant, l'engagement des moyens spécifiques est anticipé avec les services de la qualité internes ou externes à l'entreprise (par exemple : banc d'essai, machine 3D...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Le produit respecte les prescriptions, normes qualité ou systèmes appliqués au sein de l'entreprise (par exemple : ISO 9001, norme aéronautique, automobile ou ferroviaire...).</p> <p><u>En matière de résultats :</u> La conformité de la qualité des produits est vérifiée.</p> <p>Toutes dérives ou non-conformités constatées donnent lieu à des actions correctives adaptées conformément aux procédures définies (ajustement de paramètres, repérage des produits, alerte, mise à la retouche ou au rebut ...).</p>

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>	
	3. Transmettre les informations et les pratiques de production La transmission des informations et des pratiques de production doit permettre d'assurer une continuité de la production avec un nouvel opérateur. La transmission des informations et des pratiques de production se fait à partir des procédures, supports et moyens de communication ou de transmission de l'information existants dans l'entreprise (tableau d'affichage, management visuel...).	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
		L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...) Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise. Modalités d'évaluation : - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les outils de communications utilisés respectent les procédures de l'entreprise (par exemple : document standardisé, management visuel, livret d'accueil...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens disponibles permettant d'assurer la transmission des informations sont exploités (par exemple : pupitre, tableaux d'affichage, outil informatique ou connecté...).</p> <p>La transmission des pratiques au poste est assurée avec les moyens mis à disposition (par exemple : mode opératoires, standards, supports, leçon ponctuelle...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les éléments de langage sont appropriés et la communication de l'information est adaptée à l'interlocuteur (nouvel arrivant, auditeur...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les règles et usages de communication de l'entreprise sont respectés (par exemple : document standardisé, management visuel...)</p> <p><u>En matière de résultats :</u> Les supports de communication diffusant les informations de production sont renseignés. Les pratiques de conduite sont transmises à un nouvel opérateur.</p>

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>	
<p>Les interventions de maintenance de niveau 2</p> <p>Le pilote de système de production automatisée est amené à réaliser des opérations de maintenance préventive mais également curative. Pour cette dernière, il doit analyser le dysfonctionnement du système de production automatisé afin d'en identifier la cause en vue de réaliser un échange standard du composant défectueux.</p> <p>Sur la maintenance préventive, le pilote de système de production automatisée agit selon le plan d'inspection de l'entreprise et dans le respect de la procédure détaillée d'intervention.</p> <p>Sur la maintenance curative, le pilote de système de production automatisée utilise les outils d'analyse de l'entreprise afin d'identifier la cause racine du dysfonctionnement.</p>	<p>4. Réaliser des opérations de maintenance préventive</p> <p>La réalisation des opérations de maintenance doit permettre d'anticiper les pannes du système de production automatisée. Ces opérations sont réalisées selon le plan d'inspection de l'entreprise et dans le respect de la procédure détaillée.</p> <p>La réalisation des opérations de maintenance se fait sur les différents champs d'intervention de la maintenance (mécanique, électrique, hydraulique ou pneumatique) et à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des consignes de sécurité, - Des autorisations de travail et habilitations, - Du plan d'inspection ou de prévention mis en œuvre, - Des procédures ou documentation existantes et mises à disposition. 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> La méthode employée pour les vérifications, les visites et les inspections (visuel, mesure...) permet d'identifier les écarts entre le déclaré et l'attendu conformément aux procédures de maintenance établies.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les interventions sont préparées après consultation des outils de gestion de maintenance programmée (par exemple : planning, GMAO...). La documentation mise à disposition est utilisée (Gammes, Total Productive Maintenance...), le matériel est adapté (clés, testeur, ordinateur...) et les consommables sont anticipés (fiches de stock de pièces détachées...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les documents de suivi des actions réalisées sont renseignés (Tableaux, TPM, GMAO...) et transmis aux services supports concernés (maintenance...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les installations et la zone d'intervention sont préalablement sécurisées et les EPI adaptés au type intervention (électricité, levage, hydraulique...) sont portés.</p> <p><u>En matière de résultats :</u> Les opérations de maintenance préventive sont réalisées selon le plan d'inspection de l'entreprise et dans le respect de la procédure détaillée comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification des niveaux, - Nettoyage, - Echange de composants standards (filtres, pièces d'usure...), - ... <p>Les risques liés à l'environnement de travail sont identifiés et pris en compte avant toute action. Le cas échéant, une analyse de risque avant l'intervention est effectuée.</p>

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>	
	<p>5. Analyser un dysfonctionnement lié au système automatisé</p> <p>L'analyse d'un dysfonctionnement doit permettre d'identifier les conséquences ou répercussions potentielles sur la production (productivité, qualité, sécurité...) et de proposer des contre-mesures en fonction des différentes contraintes (par exemple : arrêt d'une installation, mise en sécurité...).</p> <p>L'analyse d'un dysfonctionnement se fait sur un système de production mettant en œuvre plusieurs technologies (mécanique, électrique, pneumatique ou hydraulique) présentant un dysfonctionnement.</p> <p>L'analyse d'un dysfonctionnement se fait à partir de la documentation technique de l'installation mise à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p>En matière de méthodes utilisées : L'analyse est conduite méthodiquement en s'appuyant sur les symptômes constatés et permet d'aboutir à la formulation d'hypothèses.</p> <p>En matière de moyens utilisés : La documentation technique nécessaire à l'action est interprétée.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les différents interlocuteurs sont identifiés et impliqués (recueil des avis, informations sur la conduite de l'intervention...).</p> <p>En cas de difficulté ou d'impossibilité de réaliser le diagnostic, la maintenance interne ou externe est correctement informée en utilisant les circuits et les outils de communication prévus.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les phénomènes (usure, casse, échauffement...) perceptibles sont pris en compte (par exemple : odeur d'échauffement, ouïe pour un claquement, visuel ou touché pour une vibration...).</p> <p>Toute situation évaluée dangereuse donne lieu à une alerte.</p> <p>En matière de résultats : Les conséquences ou répercussions potentielles du dysfonctionnement sont identifiées (productivité, qualité, sécurité...) et les contre-mesures sont proposées en fonction des différentes contraintes (par exemple : arrêt d'une installation, mise en sécurité...).</p>
	<p>6. Effectuer un échange standard d'un sous ensemble fonctionnel de l'installation</p> <p>L'échange standard d'un sous-ensemble fonctionnel de l'installation doit permettre la remise en service du système de production automatisé dans les conditions d'origine de production.</p> <p>L'échange standard d'un sous-ensemble fonctionnel de l'installation porte sur un composant standard accessible et facile à changer (vérin, capteur, pièces d'usures, courroie...).</p> <p>L'échange standard d'un sous-ensemble fonctionnel de l'installation se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avec les moyens matériels (outillages et composants), procédures ou documentation existantes mis à disposition - Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité. 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p>En matière de méthodes utilisées : Les organes comme étant à l'origine des dysfonctionnements sont identifiés.</p> <p>La méthode de remplacement s'appuie sur une démarche structurée et répétée avec une valeur connue pour référence.</p> <p>En matière de moyens utilisés : L'échange du sous-ensemble est réalisé à l'aide des moyens et outillages adaptés dans le respect de la procédure de maintenance.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les demandes de pièces de rechange sont transmises en fonction des règles et usages de l'entreprise (par exemple : GMAO, magasin général...).</p> <p>Les informations relatives à l'intervention ou toutes les difficultés rencontrées sont transmises aux interlocuteurs concernés.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les risques environnementaux et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés (par exemple : fiche de données de sécurité ou fiche technique...).</p> <p>L'intervention est réalisée dans le respect de règles de sécurité (balisage, consignation ou condamnation, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès est réglementé si nécessaire.</p> <p>Les Equipements de Protections Individuels adaptés sont portés tout au long de l'intervention.</p> <p>En matière de résultats : Les interventions à réaliser sont organisées (démontage, remplacement, remontage) en respectant les règles de sécurité et en utilisant les méthodes d'intervention. Les tests de mise en service sont effectués et l'ensemble du système est fonctionnel à l'issue de l'intervention. Les paramétrages et réglages réalisés après intervention permettent de revenir aux conditions d'origine.</p>

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>	
<p>La contribution à l'amélioration continue</p> <p>Le pilote de système de production automatisée est le correspondant technique privilégié dans les groupes de travail d'amélioration continue (Chantier, Cercle Qualité, ...) pilotés par les services supports (qualité, maintenance, sécurité, ...).</p> <p>Sur le terrain, le pilote de système de production automatisée assure :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une remontée de l'information fiable et fidèle à l'activité menée - Une expertise technique nécessaire dans le cadre de démarche de résolution de problèmes 	<p>7. Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité</p> <p>La collecte et la capitalisation des informations relatives à l'activité doit permettre de synthétiser les données d'intervention et permettre, à posteriori d'en faire une analyse économique et technique.</p> <p>La collecte des informations relatives se fait sur les activités professionnelles menées et la capitalisation se fait à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des supports mis à disposition par l'entreprise - Des indicateurs de suivi identifiés par l'entreprise 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p>En matière de méthodes utilisées : Le vocabulaire et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les indicateurs et données consolidés sont sélectionnés (suivis d'indicateurs, tableau de relevés, rapports d'interventions, observation de situations de travail...).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les personnes pouvant contribuer à enrichir les informations à capitaliser sont identifiées et sollicitées.</p> <p>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les informations collectées sont synthétisées de manière manuelle ou informatique.</p> <p>En matière de résultats : Les données d'intervention de : - production et/ou maintenance : pannes, dysfonctionnements... ou - qualité : non-conformité, rebuts, défauts, manque... ou - sécurité : dangers en situation de travail, accidents, premiers soins... sont synthétisées dans le cadre d'une mise en historique et permettent d'en faire une analyse économique et technique.</p>
	<p>8. Analyser les informations et participer à une action de progrès</p> <p>La participation permet au groupe de travail d'identifier une action de progrès dont la pertinence est avérée : amélioration d'au moins un indicateur (la fiabilité, la qualité, la sécurité, les coûts d'arrêt ou d'intervention...).</p> <p>La participation à une action de progrès se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le cadre d'un groupe de travail d'amélioration continue piloté par un service support à la production - A partir d'un dysfonctionnement qualifié (Par exemple QQQQCP, ...) 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p>En matière de méthodes utilisées : La recherche effective d'actions de progrès pour diminuer les incidents (de production, qualité ou sécurité) s'appuie sur une connaissance technique du processus.</p> <p>Les méthodes de résolution de problème sont utilisées (par exemple : 5M, 5 pourquoi, QQQQCP, Pareto...).</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les propositions sont formulées dans le cadre d'un groupe de travail (Chantier, Cercle de Qualité...), le cas échéant les supports prévus dans l'entreprise sont renseignés (par exemple : A3 ou A0 de résolution de problème...).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les informations sont communiquées aux personnes concernées (participants à l'action, responsable, ...). La communication est adaptée en fonction des interlocuteurs (termes techniques appropriés et explications compréhensibles) et leurs avis sont pris en compte.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les actions proposées tiennent compte des contraintes techniques, environnementales et de sécurité. Les délais de réalisation sont suivis, en cas d'écart, l'alerte est donnée.</p> <p>En matière de résultats : Les informations capitalisées sont exploitées. La pertinence de l'action de progrès permet d'améliorer au moins un indicateur (la fiabilité, la qualité, la sécurité, les coûts d'arrêt ou d'intervention...). L'efficacité du résultat obtenu à l'issue de l'action de progrès est démontré.</p>