

**REFERENTIEL DE COMPETENCES ET D'ÉVALUATION**  
**ETUDIER UN POSTE DE TRAVAIL ERGONOMIQUE ET PRODUCTIF**

COMPETENCES	EVALUATIONS	
	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Découper le mode opératoire d'un opérateur sur un poste de travail manuel afin de préparer un chronométrage.	A partir d'un poste de travail manuel existant ou une suite de poste de travail et avec un produit fabriqué à observer et une cadence initiale. (Etude de cas théorique finale ou application sur un poste de travail réel et questionnaire chronométrage)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Une méthode de description du poste de travail est utilisée (Poste, Opérateur, Produit, Outil, Outillage, Mode opératoire, Ergonomie, Sécurité).</li> <li>- Le mode opératoire est découpé en utilisant la manipulation d'objet et par famille productive (valeur ajoutée, non-valeur ajoutée).</li> </ul>
Chronométrer avec jugement d'efficacité et coefficient compensateur de dépense énergétique dans le but d'avoir des temps tenables pour n'importe quel opérateur et en intégrant une notion de pénibilité.	A partir du découpage d'un mode opératoire d'un poste de travail manuel existant. (Etude de cas théorique finale ou application sur un poste de travail réel et questionnaire chronométrage)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les temps de production sont chronométrés en utilisant l'unité de temps en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- La grille de jugement d'efficacité est correctement remplie.</li> <li>- Les coefficients compensateurs de dépenses énergétiques sont utilisés à chaque ligne de mode opératoire.</li> <li>- Le cas échéant, le mode opératoire est redécoupé en fonction des postures et efforts de l'opérateur.</li> </ul>

<p>Analyser le travail d'un opérateur sur une ou plusieurs machines pour améliorer leur occupation.</p>	<p>A partir d'un poste de travail composé d'une ou plusieurs machines et d'un opérateur qui réalise un ou plusieurs produits fabriqués. (Etude de cas théorique finale ou application sur un poste de travail réel)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les temps de production manuels sont chronométrés en utilisant la méthodologie du chronométrage avec jugement d'efficacité et les coefficients compensateurs de dépenses énergétiques.</li> <li>- Les temps technologiques sont identifiés.</li> <li>- L'outil du simogramme de représentation graphique du couple homme / machine est utilisé.</li> <li>- L'utilisation machine, l'utilisation main d'œuvre et le cycle de production sont déterminés avec le simogramme.</li> </ul>
<p>Mesurer la performance ergonomique des postes en vue de proposer un profil ergonomique avant amélioration</p>	<p>A partir d'un poste de travail manuel et/ou d'un poste de travail composé d'une ou plusieurs machines et d'un opérateur qui réalise un ou plusieurs produits fabriqués. A partir d'un chronométrage initial réalisé dans les règles de l'art. (Etude de cas théorique finale ou application sur un poste de travail réel et questionnaire ergonomie)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le mode opératoire est analysé en fonction des critères ergonomiques : (Aménagement de poste, Charge physique, Charge mentale et Risques TMS).</li> <li>- Le ressenti de l'opérateur est réalisé par le biais d'un audit de poste pour avoir sa perception du poste et l'impact sur sa charge mentale.</li> <li>- L'environnement du poste, sa complexité, le niveau d'attention, etc. sont analysés avec un questionnaire.</li> </ul>

<p>Acquérir les bonnes pratiques d'aménagement des postes afin de limiter la charge physique, la charge mentale, les risques TMS</p>	<p>A partir d'un chronométrage et d'une cotation ergonomique. (Etude de cas théorique finale ou application sur un poste de travail réel et questionnaire ergonomie)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proposer des solutions d'améliorations ergonomiques en utilisant la critique constructive.</li> <li>- Proposer la nouvelle cotation suite aux améliorations pour présenter le projet.</li> </ul>
<p>Optimiser et proposer un mode opératoire et une fiche de poste claire pour un poste défini dans le but de former les opérateurs</p>	<p>A partir d'un chronométrage et d'une cotation ergonomique. (Etude de cas théorique finale ou application sur un poste de travail réel)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proposer des solutions d'améliorations productives en utilisant la critique constructive</li> <li>- Rédiger un nouveau mode opératoire avec les bonnes pratiques définies</li> <li>- Expliquer devant un groupe ce mode opératoire et les gains potentiels ergonomiques et productif.</li> </ul>

*\*L'ensemble des questionnaires chronométrage et ergonomie et la fiche pédagogique de l'étude de cas finale sont présentés en annexe*