

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

t

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>Décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES <i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'EVALUATION <i>Définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<b>Bloc de compétences 1 - Coordonner la préparation de la production sur une ligne de transformation</b>			
<p><b>Organisation et préparation de la production à réaliser sur la ligne de transformation :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recueil des informations sur la production à réaliser</li> <li>- Préparation et vérification des sous-système de la ligne de transformation</li> <li>- Préparation et vérification des matières, matériels, des formes et des produits pour la production à réaliser</li> <li>- Organisation du flux</li> <li>- Organisation des activités des opérateurs sur la ligne de transformation</li> </ul>	<p>Vérifier et analyser l'ensemble des informations liées à la production, afin d'identifier les étapes du procédé de transformation, en prenant en compte leur impact sur la qualité des produits et de permettre la coordination et la réalisation de la production dans les conditions adaptées</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation en situation de travail de préparation de production</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les activités réalisées d'approvisionnement et de préparation de la production</li> <li>• les matières et flux entrants et les risques associés, sur l'installation conduite</li> </ul> <p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat :</p> <p>aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)"</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les étapes du procédé de production mis en œuvre, sont expliquées en respectant la chronologie du procédé</li> <li>• Les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, ....</li> <li>• Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de la ligne de transformation et des matériels et équipements associés sont vérifiés selon les procédures, le mode opératoire, ... définis par l'entreprise</li> <li>• La présence et la conformité des outils, accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement</li> <li>• Les principales caractéristiques et la nature des matières et outils mis en œuvre sont expliquées</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

<p><b>Vérification de l'environnement de travail :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de la présence des équipements de protection individuelle</li> <li>- Vérification de l'état du poste de travail</li> <li>- Vérification des outils, accessoires, moyens de contrôle</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les caractéristiques des matières et leurs impacts sur le procédé sont expliqués</li> <li>• La disponibilité et la conformité des matières, produits et outils demandés sont vérifiées au regard du dossier de production</li> <li>• Les incohérences ou les erreurs sont identifiées au regard des consignes</li> <li>• Les actions pertinentes sont réalisées : recherche d'informations complémentaires, alerte, ...</li> <li>• Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés (recherche de nouveau matériels, non démarrage de l'équipement)</li> </ul>
	Organiser les flux de produits autour de la ligne de transformation pour réaliser la production dans le respect des règles QHSSE		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les flux d'entrée et sortie sont identifiés et conformes aux prescriptions</li> <li>• Les produits et matières sont disposés en sécurité dans les lieux de stockage adaptés autour de la ligne de transformation</li> </ul>
	Coordonner les activités des opérateurs sur l'installation afin de respecter le planning de production, le programme de travail		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les consignes ou informations sont transmises aux opérateurs</li> </ul>
	Contrôler l'application des règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de protection d'environnement en vigueur dans l'entreprise et la mise en œuvre des moyens de prévention et des équipements de protection collective et individuelle afin		<ul style="list-style-type: none"> <li>• La politique de management QHSSE de l'entreprise (certification ISO ...) est expliquée. Des exemples</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

	<p>de prévenir les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement lors de la préparation de la production</p>		<p>liés à l'activité de préparation de la production sont cités</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées, contrôlées et respectées sans omission</li> <li>• Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées</li> <li>• Les risques QHSSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont analysés et expliqués à partir d'une analyse de situation</li> <li>• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus</li> <li>• Les risques QHSSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont identifiés, analysés et expliqués à partir d'une analyse de situation</li> <li>• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre les gestes et postures de travail préconisés et des règles d'ergonomie définies au poste de travail pour assurer la préparation de production dans des conditions adaptées</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués, vérifiés et appliqués lors de la préparation de la production</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

	Mettre en œuvre les mesures correctives adaptées en cas d'écart identifiés pour assurer une préparation conforme à la production		<ul style="list-style-type: none"><li>• Les écarts sont identifiés et signalés</li><li>• Des mesures correctives adaptées sont réalisées selon les procédures en vigueur dans l'entreprise</li></ul>
--	--	--	--

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

Bloc de compétences 2 - Piloter la ligne de transformation dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes				
<p><b>Conduite de tout ou partie (un sous-système) d'une ligne de transformation en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réalisation des opérations de démarrage, et d'arrêt d'un sous-système</li> <li>- Surveillance du fonctionnement d'un sous-système</li> <li>- Surveillance du maintien des paramètres et contrôle des écarts,</li> <li>- Réalisation des tests et contrôles sur la production réalisée</li> <li>- Ajustements des paramètres en fonction des écarts</li> <li>- Conduite d'un sous-système en mode dégradé</li> </ul> <p><b>Changement de production sur tout ou partie d'une ligne de transformation et les réglages associés</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Préparation des équipements</li> <li>- Réalisation des opérations de changement de production</li> </ul>	<p>Réaliser et coordonner les opérations de démarrage et d'arrêt de tout ou partie de la ligne de production, selon les procédures pour assurer une production conforme</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation en situation de travail de pilotage</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les activités de pilotage réalisées</li> <li>• les opérations de démarrage et d'arrêt réalisées par le candidat</li> <li>• les ajustements de paramètres réalisés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de démarrage et d'arrêt de la ligne sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique</li> <li>• La ligne fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues</li> <li>• Les temps alloués de démarrage, de réglages est expliqué</li> <li>• Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant</li> </ul>	
	<p>Réaliser les réglages et essais nécessaires à la production dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise afin d'assurer une production conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• les non-conformités, dérives ou anomalies auxquelles le candidat a été confrontés</li> <li>• la conduite en mode dégradé</li> </ul>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le choix des paramètres de réglage est expliqué</li> <li>• Les réglages et essais sont adaptés à la production à réaliser</li> <li>• L'impact des réglages sur le procédé de production est expliqué</li> <li>• Les contrôles de la nouvelle production sont réalisés selon l'ordre de fabrication ou cahier des charges</li> <li>• Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant</li> </ul>
	<p>Réaliser, suivre et analyser les mesures et contrôles afin de vérifier la conformité de la production et d'identifier les non-conformités</p>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les prélèvements, contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés selon les consignes</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

<p>- Réglage des paramètres pour l'obtention des caractéristiques demandées.</p>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de contrôle sont utilisés selon les consignes ou les instructions</li> <li>• Les résultats des contrôles réalisés par son équipe sont collectés, vérifiés et validés</li> <li>• La signification des résultats des contrôles effectués sur les équipements, matières et produits est expliquée</li> <li>• Les non-conformités, dérives ou anomalies sont détectées</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre des mesures et actions correctives adaptées à la situation (alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...), des réglages suite aux non-conformités identifiées, en analysant leurs impacts sur le fonctionnement de la ligne de transformation et la qualité du produit, afin d'assurer une production conforme</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les causes des défauts, non-conformités, dérives ou anomalies sont expliquées.</li> <li>• Les impacts sur le fonctionnement de l'installation, sur la sécurité et sur la qualité du produit, sont identifiés</li> <li>• Les situations d'urgence sont identifiées</li> <li>• Des mesures relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation</li> <li>• Les informations appropriées sont transmises au(x) bon(s) interlocuteur(s)</li> <li>• Les réglages sont expliqués et justifiés</li> <li>• Les écarts entre consigne et résultats des contrôles sont</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

		détectés et les paramètres de réglages pour y remédier sont cités
	Conduire la ligne de production en mode dégradé en suivant les consignes afin d'assurer une production conforme	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'analyse des différentes informations est pertinente</li> <li>• La conduite et les réglages sont adaptés au mode dégradé et aux procédures</li> <li>• La machine est arrêtée si nécessaire</li> <li>• Les paramètres de conduite en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>• Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre</li> <li>• Les procédures QHSSE adaptées au mode dégradé sont appliquées</li> </ul>
	Réaliser et coordonner les opérations de fin de production, démontage, nettoyage et remontage en suivant les procédures et les règles de santé, de sécurité et d'hygiène pour assurer une production conforme	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis</li> </ul>
	Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de protection d'environnement en vigueur dans l'entreprise pour réaliser toute opération de conduite	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées et respectées avec régularité</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle afin de prévenir les risques, pour les personnes, les équipements et l'environnement, liés à l'activité de conduite réalisée</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les risques QHSSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation</li> <li>• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour réaliser les opérations de conduite</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués lors des opérations de conduite</li> </ul>



## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

Bloc de compétences 3 - Mettre en œuvre des interventions techniques sur des équipements de transformation (entretien, maintenance de premier niveau)			
<p><b>Entretien de premier niveau de sous-ensemble conduit, dans le cadre des procédures internes :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de l'état du sous-ensemble (rondes)</li> <li>- Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes</li> <li>- Arrêt d'une partie sous-ensemble conduit, prise de mesures de sauvegarde, alerte suite à un dysfonctionnement</li> <li>- Préparation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau</li> <li>- Mise en sécurité, mise à disposition, consignation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau</li> <li>- Réalisation d'opérations d'entretien de premier niveau</li> <li>- Déconsignation et remise en route</li> </ul>	<p>Préparer les opérations de maintenance dans le respect des règles QHSSE afin d'entretenir la ligne de transformation conduit en toute sécurité dans de bonnes conditions</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation sur le terrain et localisation de capteurs et d'indicateurs lors d'une tournée ou ronde</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.</li> <li>• le fonctionnement des sous-systèmes d'une installation</li> <li>• les interventions de maintenance réalisées sur une durée par le candidat</li> <li>• les opérations de nettoyage réalisées par le candidat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La préparation des opérations de maintenance est réalisées dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Les risques liés au non-respect des procédures sont expliqués</li> <li>• Les risques QHSSE liés à l'activité de maintenance réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation</li> <li>• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus</li> <li>• Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées, vérifiées et respectées avec régularité</li> <li>• Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
	<p>Identifier les éléments mécaniques hydrauliques et pneumatiques dans les différents sous-systèmes de la ligne de transformation et expliquer leur fonctionnement afin faciliter les interventions à réaliser</p>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)"</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents équipements et sous-systèmes de la ligne de production sont cités</li> <li>• Le fonctionnement de la ligne de transformation est expliqué</li> <li>• Les pannes courantes sont expliquées</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

<p><b>Nettoyage et entretien d'un sous-ensemble d'une ligne de transformation et de son espace de travail :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle de la propreté et de la conformité du poste de travail et des équipements</li> <li>- Réalisation des opérations de nettoyage du poste de travail et des équipements</li> </ul>	<p>Vérifier l'état de la ligne de transformation et les points de contrôle pour s'assurer de leur conformité et identifier les usures, défaillances, dysfonctionnements techniques et pannes</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'état des équipements est vérifié selon les règles en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• L'ensemble des points de contrôles sont localisés et vérifiés</li> <li>• Les usures ou défaillances sont identifiées et signalées</li> <li>• Les usures ou défaillances sont détectées et signalées</li> <li>• Les dysfonctionnements sont détectés</li> <li>• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée. Les risques associés sont expliqués</li> <li>• Les risques associés sont expliqués</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre les mesures adaptées : transmission des informations, mise en sécurité, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence... en fonction du degré de gravité pour permettre une intervention rapide</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié</li> <li>• Les conséquences sur la production, l'installation, le produit, la sécurité ou l'environnement sont expliquées</li> <li>• Des mesures immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre</li> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> </ul>
	<p>Préparer, mettre en sécurité, et/ou consigner la partie de l'équipement concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents afin de prévenir les risques de sécurité lors des opérations de maintenance</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'équipement est mis en sécurité, consigné et préparé dans le respect des consignes ou des procédures</li> <li>• Les règles de consignation sont expliquées et respectées sur les 5 énergies (électrique, pneumatique,</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

			<p>hydraulique, fluides, mécanique /cinétique)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués</li> <li>• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont respectées</li> </ul>
	<p>Réaliser et coordonner des opérations de maintenance de premier niveau et les opérations de nettoyage et rangements des équipements et installations selon les procédures et documents de maintenance de l'entreprise et ses habilitations (changements de pièces, graissage ...) afin d'entretenir la ligne de transformation</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de démontage, nettoyage et de rangement sont réalisées dans le respect des consignes et des modes opératoires en vigueur dans l'entreprise et dans la limite des autorisations, de ses habilitations et de ses compétences</li> <li>• Les interventions sont réalisées dans les délais</li> <li>• Les opérations de maintenance relevant de son champ de compétences sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures QHSE</li> <li>• Les opérations de nettoyage et de rangement de la ligne sont réalisées dans le respect des modes opératoires et des procédures QHSE en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué</li> <li>• Les changements de pièces d'usure sont réalisés dans le strict respect des procédures QHSE</li> <li>• Les interventions sont réalisées selon le planning établi</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

	<p>Mettre en œuvre les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour réaliser toute opération de maintenance</p>		<ul style="list-style-type: none"><li>• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués lors des opérations de maintenance</li></ul>
--	---	--	---

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

Bloc de compétences 4 - Suivre la production et réaliser des actions d'amélioration dans son activité			
<p><b>Transmission d'information :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prise et passage des consignes par oral et écrit lors du changement de poste</li> <li>- Reporting auprès de sa hiérarchie et transmission d'informations auprès des autres services</li> <li>- Transmission de savoir-faire</li> <li>- Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité</li> </ul>	<p>S'approprier des consignes et les appliquer afin de réaliser les opérations de production dans les conditions appropriées</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les documents / Outils renseignés sur une période de quelques semaines.</li> <li>• la transmission de savoir-faire réalisée par le candidat.</li> <li>• l'étude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ordre de fabrication et les consignes sont expliqués et appliqués</li> <li>• La mission du conducteur en transformation et des aides conducteurs est expliquée</li> </ul>
	<p>Echanger des informations et consignes nécessaires avec différents interlocuteurs (collègues, conducteurs, hiérarchie, maintenance, etc.) pour assurer la transmission des données de production</p>	<p>Le renseignement par le candidat d'un document écrit détaillant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les activités, les équipements sur lesquels il travaille,</li> <li>• les actions d'amélioration auxquelles il a participé et/ou les supports de formation qu'il a réalisées</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations échangées avec les interlocuteurs appropriés sont pertinentes</li> <li>• Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées</li> <li>• Le langage technique en usage dans la profession est utilisé correctement</li> </ul>
	<p>Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits, à l'historique de production et aux écarts constatés, de manière claire et exploitable afin de faciliter le suivi de la production</p>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents et outils de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les règles en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Les informations sur les documents ou outils informatiques de suivi de production sont utilisables</li> </ul>
<p><b>Renseignement des fiches ou outils de production assurant la traçabilité des opérations réalisées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les outils ou documents de production</li> <li>- Réalisation d'actions d'amélioration continue dans son service</li> </ul>	<p>Transmettre des savoir-faire aux membres de l'équipe afin de permettre une production conforme aux consignes et procédures</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les explications nécessaires sont apportées.</li> <li>• La compréhension par la personne est vérifiée.</li> </ul>	

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

		aides de personnes / aménagement du poste de travail)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'application du règlement intérieur est vérifiée</li> <li>• La bonne réalisation des activités et l'intégration de la personne sont vérifiées</li> <li>• les situations de handicap éventuelles des membres de l'équipe sont prises en compte dans la cadre de la transmission de consignes et de savoir-faire             <ul style="list-style-type: none"> <li>• Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant</li> </ul> </li> </ul>
	<p>Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise pour identifier ses interlocuteurs, l'impact et les enjeux de son activité sur le produit fabriqué, le client externe ou interne dans une démarche d'amélioration continue et pour communiquer efficacement</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué</li> <li>• Les liens avec les services en amont, en aval et les services supports sont expliqués</li> <li>• Les rôles des interlocuteurs sont identifiés</li> <li>• Le choix des interlocuteurs est expliqué pour une situation donnée</li> <li>• Les principaux clients de l'entreprise sont cités</li> <li>• Les besoins et les demandes du client interne ou externe sont expliqués</li> <li>• Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués</li> <li>• Un exemple d'impact de son activité sur le produit fabriqué est donné</li> </ul>

## Référentiel CQP Conducteur/trice en transformation

	Identifier les indicateurs du service et leur signification afin de situer la production réalisée dans une démarche d'amélioration continue		• Les indicateurs utilisés en production (indicateurs de productivité, indicateurs QHSSE) et leur signification sont expliqués
	Intégrer des actions d'amélioration dans son activité en fonction d'objectifs fixés dans une démarche d'amélioration continue		• Des propositions d'amélioration émises par le candidat sont expliquées • Les actions menées en fonction d'objectifs fixés et/ou les résultats obtenus sont cités
	Rendre compte de son activité à l'aide de supports adaptés afin de permettre le suivi des données de production		• Les comptes rendus d'activité communiqués par oral ou par écrit sont exacts et exploitables