

1.1. Environnement de travail

L'équipier de production industrielle exerce son activité en atelier de production, au sein du service production/fabrication et a en charge tout ou partie d'un process de production, dans des secteurs d'activités variés tels que l'industrie automobile, aéronautique et spatiale, ménager et électroménager, mécanique, sidérurgie, électronique...

L'équipier de production peut intervenir dans un environnement de travail dédié ou dans une Unité Autonome de Production. L'UAP est une approche organisationnelle permettant de structurer tout ou partie du processus de production au sein d'une entreprise. Elle regroupe généralement un ensemble d'opérations liées entre elles.

L'environnement de travail est généralement composé d'équipements industriels : outils portatifs assistés ou asservis, ligne de convoyeurs, machines automatisées ou numériques, robots...

Selon les typologies d'entreprises, les supports de traçabilité des informations (check-list, relevés de production...) peuvent être très dématérialisés (tablettes ; écrans ; outils connectés ; interfaces hommes-machines...). Dans ce cas, l'équipier devra connaître les applications utilisées dans l'entreprise qui l'emploie.

La mise en œuvre des activités peut nécessiter une habilitation au poste encadrée par l'entreprise (audits techniques, contrôle, vérification du respect du standard...).

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

L'équipier de production industrielle agit seul ou au sein d'une équipe, sous l'autorité d'un responsable hiérarchique (chef d'équipe, superviseur, responsable d'unité, group leader...). Selon l'organisation et la taille de l'entreprise, il peut interagir avec un animateur d'équipe (team leader, pilote de production, référent...).

Dans le cadre des activités d'amélioration, il peut être amené à échanger avec les autres membres de l'équipe, voire des services supports (équipe kaizen, outillage/maintenance, service qualité...).

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La préparation, l'application et le maintien des activités de production industrielle</p> <p><i>Cette activité consiste à prendre en compte les indicateurs et moyens nécessaires pour maintenir et garantir les conditions de production.</i></p> <p><i>Les indicateurs d'activité (planning de production, affectation au poste, informations liées à la sécurité, qualité, production, temps d'arrêt, nombre de défauts, mesures conservatoires...) peuvent être pris en compte de différentes façons :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>affichage (panneau de management visuel, tableau de communication des indicateurs de production / KPI...),</i> - <i>réunion de démarrage (débriefing, réunion TOP5, 5 minutes de communication...),</i> - <i>animation avec les outils numériques (écrans tactiles, diaporama, visuels power BI...).</i> <p><i>Les opérations à réaliser sont connues et appréhendées grâce aux consignes, procédures, modes opératoires et/ou standards de production définis par l'entreprise. Et les moyens nécessaires à l'activité sont garantis par des opérations de vérification et de contrôle : références et quantités des éléments, outils/outillages/équipements fonctionnels et adaptés, caractéristiques et spécifications... pouvant être saisies sur des supports de suivi ou de traçabilité (check-list, ordre de fabrication, feuille de rotation...).</i></p>	<p>Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité de production industrielle</p> <p>Cette compétence consiste à prendre en compte les indicateurs et éléments nécessaires pour maintenir et garantir les conditions de production à partir des informations de référence.</p> <p>Dans un environnement de travail dédié ou une unité autonome de production.</p> <p>Dans le cadre de l'activité quotidienne et à partir des instructions données (réunion de démarrage, briefing, ordre de fabrication, planning de production...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentation technique (cahier de montage, fiche d'instruction, standards, gammes, plan...), - ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais, planning...), - documents de suivi ou de traçabilité de la production (check-list, OK démarrage, indicateurs de production...) et les consignes en cas d'écart ou de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...). <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les indicateurs d'activité (objectifs, indicateurs Sécurité-Qualité-Production...) sont pris en compte au démarrage de l'activité (briefing, tableau de communication...).</p> <p>Les activités planifiées ou postes d'affectation sont connus. Le planning/emploi du temps est respecté.</p> <p>La préparation ou les vérifications des moyens, approvisionnements, matériels et fournitures sont effectuées selon les instructions établies :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Éléments et composants nécessaires (références, quantité...). Le cas échéant, une demande de réapprovisionnement est effectuée. - Caractéristiques des consommables (désignation de la visserie, date de péremption...) - Outils portatifs, outillages et équipements (visseuse, embouts, plaquettes, électrodes, pupitre de commande, IHM...) - Spécifications techniques (couple de serrage, jeu...). - Temps et ordres des opérations <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les documents de suivi ou de traçabilité (check-list, OK-démarrage, ordre de fabrication...) sont consultés et renseignés (manuscrit ou numérique).</p> <p>Les procédures, modes opératoires et/ou standards de production définis par l'entreprise sont connus.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Règles de circulation dans un environnement industriel • Équipements de protection individuelle appropriés aux situations • Équipements de protection collective selon les zones identifiées • Tri et stockage des déchets • Respect des normes en vigueur <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La documentation technique est comprise et appliquée.</p> <p>L'ensemble des indicateurs et éléments nécessaires à l'activité sont pris en compte.</p> <p>Tous les éléments de production mis à disposition (matériels, approvisionnements, consommables...) sont vérifiés et garantis. En cas d'écart, l'alerte est donnée.</p>

Cette activité consiste également à garantir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail, en appliquant :

- les verbes d'actions associés aux « 5S » : débarrasser/trier, ranger/organiser, nettoyer, standardiser/maintenir/respecter

- les opérations d'auto-maintenance : Total Productive Maintenance, Gamme d'Inspection et de Nettoyage...

Dans cette activité, la temporalité peut être variable, mais elle est définie par l'entreprise (procédures, modes opératoires, standards, gammes...). Certaines opérations sont fréquentielles, d'autres doivent être effectuées à la prise de poste, à la fin de poste, ou pendant un arrêt de production. Néanmoins tout au long de l'activité de production, la finalité de cette activité est de maintenir l'environnement de travail dans un état d'ordre et de propreté.

Enfin, cette activité consiste, à contribuer à la mise en œuvre d'une amélioration pour optimiser l'environnement de travail en formulant des propositions, idées ou solutions d'amélioration. Cette activité est encadrée par les règles et usages de l'entreprise : groupe de travail, boîte à idées, système de valorisation...

--	--	--	--

	<p>Maintenir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail</p> <p>Cette compétence consiste à garantir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail à partir des instructions données pour débarrasser/trier/ranger/organiser/nettoyer pour maintenir les conditions de production optimales ou standardisées.</p> <p>Dans un environnement de travail dédié ou une unité autonome de production. Sur un poste de travail, une ligne de production ou un équipement industriel (fabrication, production, transformation, assemblage, implantions de composants, conditionnement, contrôle, approvisionnement...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentation technique (fiche d'instruction, standards, gammes auto-maintenance, TPM...), - documents de suivi ou de traçabilité de la production (check-list, board 5S...) et les consignes en cas d'écart ou de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...). <p>A partir des règles QHSE et 5S appliquées dans l'entreprise.</p> <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis 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 - <i>Avis de l'entreprise</i> 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Un contrôle visuel de l'environnement de travail et des moyens utilisés est effectué conformément aux instructions. Les éléments utilisés sont rangés méthodiquement à leurs emplacements dédiés.</p> <p>Les opérations de vérification des matériels, d'auto-maintenance et/ou de 5S respectent les standards et méthodes de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens et matériels utilisés sont adaptés aux opérations à réaliser : contenants, étiquettes, tri sélectif, kit de nettoyage, dégraissant, solvant...</p> <p>Les procédures, modes opératoires et/ou standards de nettoyage ou de maintien de l'organisation définis par l'entreprise sont connus (TPM, gamme d'inspection et de nettoyage, board 5S...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Durant toute la phase des opérations, les instructions de sécurité individuelles et collectives sont respectées. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une alerte.</p> <p>Les règles Qualité, HSE et 5S appropriées à l'environnement de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Les procédures ou règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>L'environnement de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté conformément aux instructions (débarrassage, tri sélectif, rangement, organisation nettoyage...).</p>
--	--	---	---

	<p>Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail</p> <p>Cette compétence consiste à contribuer à la mise en œuvre d'une amélioration pour optimiser l'environnement de travail, grâce aux propositions formulées.</p> <p>A partir des activités quotidiennes.</p> <p>Sur la base des règles et/ou procédures existantes (groupe de travail, démarche de progrès, chantier, cercle de qualité, groupe d'amélioration...).</p> <p>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les propositions d'amélioration sont communiquées selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise ou dans le cadre de réunions et/ou de travaux en équipe.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures liées à l'amélioration définies par l'entreprise sont connues (support à renseigner, circuit de validation...).</p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • échanges d'informations (oral/écrit/numérique), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • boîte à idées • tableau visuel • groupe d'échange, cercle, chantier... <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote, responsable...) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Au moins une solution d'amélioration est proposée permettant de contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail ou d'un indicateur concernant la sécurité, la qualité, la productivité.</p>
--	---	--	--

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION défini les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La réalisation d'une activité de production industrielle</p> <p><i>Cette activité s'effectue sur un poste de travail, une ligne de production ou sur un équipement industriel. Elle consiste à assurer la production pour atteindre les objectifs Sécurité, Qualité, Coût et Délais (SQCD) à partir des consignes, procédures, modes opératoires et/ou standards définis.</i></p> <p><i>Puis, cette activité consiste à garantir la conformité des opérations de production effectuées. Selon les procédures définies, les écarts de conformité sont identifiés (non-conformité, défaut, dérive, anomalie...) et l'alerte est donnée (appel, marquage, isolement...). Certaines opérations de contrôle s'effectuent sans moyens de contrôle (visuel, tactile, comptage...), mais d'autres peuvent nécessiter l'utilisation d'un gabarit, d'un moyen de mesure dimensionnel (réglet, balance...), et enfin, d'autres opérations de contrôle peuvent être assistées par un système anti-erreur (poka-yoke, verrines lumineuses, lecteur de code-barres, caméra de vision...).</i></p>	<p>Réaliser une production industrielle</p> <p>Cette compétence consiste à assurer la production pour garantir les objectifs SQCDP à partir des consignes, procédures, modes opératoires et/ou standards définis.</p> <p>Dans un environnement de travail dédié ou une unité autonome de production. Sur un poste de travail, une ligne de production ou un équipement industriel (fabrication, production, transformation, assemblage, implantions de composants, conditionnement, contrôle, approvisionnement...).</p> <p>A partir des éléments identifiés et vérifiés préalablement et nécessaires à l'activité de production industrielle.</p> <p>Dans le cadre de l'activité quotidienne et à partir des instructions données (réunion de démarrage, briefing, ordre de fabrication, planning de production...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentation technique (cahier de montage, fiche d'instruction, 	<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></p> <p>Les opérations de production sont réalisées méthodiquement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - adéquation des éléments préparés (références, diversité, quantité...) - ordre et enchaînement des opérations - méthode prescrite (point clé, réglementation, ergonomie...) - spécifications techniques (couple de serrage, jeu, alignement, plaquage, régularité...) - temps alloués <p>Les consignes de fin de poste sont appliquées (traçabilité, rangement, passage de consignes...).</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures, modes opératoires et/ou standards de production définis sont connus.</p> <p>Tous les moyens utilisés sont adaptés aux opérations de production à réaliser : matériels, outils portatifs assistés ou asservis, outillages, gabarits de montage, servante, moyen de manutention ou de préhension...</p> <p>Le système d'alerte (alarme, appel, andon...) ou d'arrêt (arrêt d'urgence...) est activé si nécessaire.</p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés à la sécurité sont portés : chaussures de sécurité, veste, gants, lunettes de protection...</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Durant toute la phase des opérations, les instructions de sécurité individuelles et collectives sont respectées. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une alerte.</p> <p>Les règles Qualité, HSE et 5S appropriées à l'environnement de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p>
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La production réalisée respecte les objectifs de Sécurité, de Qualité, de Coût et de Délais (SQCD).</p>

	<p>mode opératoire, standard, gamme, plan...),</p> <p>- ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...),</p> <p>- documents de suivi ou de traçabilité de la production (check-list, OK démarrage, indicateurs de production...) et les consignes en cas d'écart ou de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...).</p> <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>		
	<p>Réaliser le contrôle ou l'auto-contrôle de la production réalisée</p> <p>Cette compétence consiste à garantir la conformité des opérations de production effectuées pour alerter selon les procédures définies.</p> <p>A partir une production réalisée.</p> <p>Dans un environnement de travail dédié ou une unité autonome de production. Sur un poste de travail, une ligne de production ou un équipement industriel (fabrication, production, transformation, assemblage, implantions de composants, conditionnement, contrôle, approvisionnement...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <p>- documentation technique (fiche d'instruction, mode opératoire, standard, procédure ou gamme de contrôle...),</p> <p>- ordres de fabrication (ordonnancement, spécificité...),</p> <p>- documents de suivi ou de traçabilité de la qualité (plan de surveillance, carte de contrôle, ...) et les consignes en cas d'écart ou</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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le mode opératoire en matière de contrôle ou d'auto-contrôle est appliqué (visuel, tactile, auditif, tiré-poussé, mesures, comptage...).</p> <p>Le plan de surveillance est respecté (fréquence de contrôle, prélèvement, contrôle début/fin production, contrôle à 100%...).</p> <p>Le cas échéant, les documents qualité sont consultés et renseignés conformément aux procédures de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures, modes opératoires et/ou standards de contrôle ou d'auto-contrôle de la production définis sont connus.</p> <p>Le cas échéant, les moyens de contrôle mis à disposition (pièces témoins, gabarits, étalons, caméras de vision, pieds à coulisse, réglet, balance, système anti-erreur...) sont utilisés conformément aux prescriptions.</p> <p>Le système d'alerte (alarme, appel, andon...) ou d'arrêt (arrêt d'urgence...) est activé si nécessaire.</p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés à la sécurité sont portés : chaussures de sécurité, veste, gants, lunettes de protection...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Durant toute la phase des opérations, les instructions de sécurité individuelles et collectives sont respectées. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une alerte.</p> <p>Les règles Qualité, HSE et 5S appropriées à l'environnement de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p>

	<p>de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...).</p> <p>Le cas échéant, avec les moyens de contrôle mis à disposition (jeu de cales, pied à coulisse, gabarit...).</p> <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>		<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Le contrôle ou l'auto-contrôle effectué permet de garantir la conformité de la production.</p> <p>Les non-conformités sont repérées, isolées et/ou traitées selon les procédures. Toute anomalie, écart ou dérive détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p>
--	--	--	--