

| 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 |
| Bloc 1 : Configurer et vérifier les équipements de sa ligne ou son périmètre de production | | | |
| Réglage et démarrage de la production | Préparer la production en vérifiant et en dimensionnant les matières premières et les équipements nécessaires afin d'assurer la bonne exécution du programme de travail et la sécurité des équipes | Entretien : <ul style="list-style-type: none"> - Bilan de l'activité réalisée sur une période d'une semaine - Questionnement sur les matières premières et produits intermédiaires à partir des informations à disposition du candidat - Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication conduite | <ul style="list-style-type: none"> - Les matières premières, les composants et produits intermédiaires nécessaires pour la production lancée sur la ligne sont identifiés - La conformité des matières, préparations ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions est vérifiée à l'entrée du système de production (référence, quantité, qualité, date de péremption, température...) par les moyens adaptés et selon les instructions - Les écarts sont identifiés et corrigés selon les consignes, dans la limite des habilitations du poste. Les écarts dépassant l'habilitation du poste sont signalés par les canaux appropriés - Les étapes, les paramètres et les points critiques du procédé de fabrication sur l'ensemble de la ligne sont passés en revue grâce aux moyens disponibles et appropriés. - Le bon état de marche des machines (mélangeur, presse et bloc à canaux régulés, extrudeuse...) et des outils nécessaires est vérifié grâce aux indications et aux procédures fournies - Les outils, outillages, accessoires et moyens de contrôle nécessaires aux opérations de production lancées sur la ligne ou le périmètre (moule, produits lubrifiants et/ou refroidissants...) sont correctement sélectionnés et installés, dans la limite de l'habilitation inscrite sur la fiche de poste - Les consignes de sécurité applicables au périmètre sont connues et appliquées |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | <p>Paramétrer les équipements en mettant en œuvre les indications des dossiers machine, afin d'assurer le démarrage, le redémarrage et l'arrêt de la production en respectant les règles de sécurité</p> | <p>Observation au poste de travail des opérations de mise en production</p> <p>Entretien sur les actions réalisées durant l'observation</p> | <ul style="list-style-type: none"> - La base documentaire au poste de travail (papier ou numérique) est correctement utilisée pour configurer les équipements et vérifier les conditions de sécurité - Les paramètres de fabrication sont correctement renseignés dans le système de conduite (numérique ou manuel) - Les opérations de démarrage du système sont effectuées en respectant les procédures adéquates, et permettent le démarrage du système normalement et dans les conditions prévues - L'installation en phase de production est stabilisée - Les opérations d'arrêt du système sont effectuées en respectant les procédures adéquates, et permettent l'arrêt du système normalement et dans les conditions de sécurité prévues - Toutes les consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées dans les phases de démarrage, reprise et d'arrêt de la production, en pleine connaissance des risques spécifiques à chaque machine - Les conséquences des actions réalisées sur le fonctionnement des installations, le produit et les matières premières sont anticipées et prises en compte |
| <p>Entretien, surveillance et contrôle des installations</p> | <p>Analyser l'état de fonctionnement des équipements en mettant en application les procédures afin d'identifier la présence et l'origine d'éventuelles anomalies</p> | <p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan des activités d'entretien, de surveillance et de contrôle réalisées sur une semaine - Explication par le candidat des contrôles à effectuer à sa prise de poste | <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et de contrôle préalables au lancement des lots de production sont déroulées correctement et dans leur intégralité au moment de la prise de poste - La liste des points de contrôle, de surveillance et d'entretien de chacune des machines utilisées est maîtrisée, et les vérifications systématiquement effectuées (hors opérations de maintenance préventive) - Les situations nécessitant un arrêt des équipements et une mise en sécurité sont connues, et la procédure à mettre en place en cas de besoin est maîtrisée - L'état de fonctionnement des équipements conduits est correctement analysé, grâce aux éléments d'observation adéquats - Les éventuelles anomalies de fonctionnement des équipements sont analysées en cohérence avec les procédures en place |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | <p>Prévenir et traiter les anomalies de fonctionnement des systèmes conduits en réalisant les opérations d'entretien, de contrôle et de surveillance afin d'assurer le bon déroulement de la production</p> | <p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan des activités d'entretien, de contrôle et de surveillance réalisées sur une semaine - Explication par le candidat d'un dysfonctionnement observé | <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations d'entretien, de contrôle et de surveillance et ne nécessitant pas de compétence de maintenance spécifique sont réalisées conformément aux procédures - Le cas échéant, l'installation est mise en conformité avec l'état préconisé sur le plan technique et sécuritaire, par les gestes et procédures adaptés et dans le respect des règles de sécurité spécifiques à chaque machine - Les mesures correctives choisies sont adaptées à la situation, et effectuées puis validées par des agents ayant compétence sur le domaine - Les anomalies dépassant le cadre de son habilitation sont immédiatement signalées - En cas d'intervention, les matériels et outils utilisés sont adaptés aux opérations d'entretien - La remise en service de la machine ou de l'installation est réalisée selon les règles d'hygiène et de sécurité et les instructions du poste - Une contribution est apportée aux actions d'amélioration de la fiabilité, à la productivité et à la qualité de son secteur - Le poste de travail est vérifié, rangé et nettoyé le cas échéant avant la prise de poste, et en fin de poste |
|--|--|--|--|

| 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 |
| Bloc 2 : Assurer le pilotage des opérations et la production sur sa ligne ou son périmètre | | | |
| Suivi et contrôle de la production sur la ligne | Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites afin d'assurer la fluidité des opérations de production sur toute la ligne ou sur son périmètre | <p>Observation au poste de travail d'une ou plusieurs prises de poste en poursuite de production</p> <p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan de l'observation | <ul style="list-style-type: none"> - Les informations concernant la production sont parfaitement intégrées et prises en compte (consignes au poste, évènements de production, documents de production, process de transformation...) - La conformité des réglages des différents paramètres du process (vitesse, débit, température, pression...) est évaluée selon les indications du dossier de production et des fiches techniques - La conformité des procédures mobilisées avec la production en cours est vérifiée - Si nécessaire, les paramètres de réglage sont modifiés en accord avec le dossier de conduite du process et dans la limite de son périmètre d'intervention - Le cas échéant, les changements d'outillage nécessaires sont correctement effectués. - Les informations de suivi de production sont saisies - La phase de production stabilisée est atteinte - Les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours sont appliquées et mises en œuvre |

| | | | |
|--|--|---|---|
| | <p>Piloter la ligne de production en mode normal en suivant les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine, du manuel de poste et/ou des consignes écrites ou orales afin d'assurer le bon déroulement et la sécurité de la production</p> | <p>Entretien</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan de l'activité de conduite réalisée sur une semaine - Étude des documents présentant des données de production (documents issus du poste du candidat) : explication par le candidat des données de production et des anomalies identifiées | <ul style="list-style-type: none"> - La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production ou du cahier des charges - Les contrôles liés au fonctionnement du process sont réalisés (contrôles visuels, prélèvement d'échantillon...) - Les anomalies de fonctionnement sont systématiquement détectées et traitées dans la limite du périmètre d'intervention du conducteur (ajustement de paramètres, arrêt du système...) - Les mesures et contrôles relatifs à la conformité des produits (caractéristiques, contraintes...) sont effectués en respectant les fréquences et procédures de validation - La production est dans les tolérances - Toute non-conformité produit est détectée et caractérisée, et les mesures correctives associées sont prises, dans la limite de son habilitation - Le rangement des matières, des produits semi-finis ou finis autour du poste de travail est organisé - L'organisation autour du poste de travail est optimisée dans la limite de son champ d'intervention. - Le tri sélectif des déchets et des rebuts est réalisé en respectant les instructions en vigueur. - Les arbitrages sur la mise à l'arrêt des équipements lors des pauses sont pertinents et en cohérence avec les procédures et/ou les agents de maîtrise |
| | <p>Piloter le système de production en mode dégradé lorsque cela est prévu, après validation de la Maîtrise, en respectant les instructions et les procédures définies par les méthodes et/ou le constructeur, afin d'assurer la poursuite de la production dans les meilleures conditions de fonctionnement et de sécurité</p> | <p>Entretien</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan d'une activité de conduite en mode dégradé réalisée | <ul style="list-style-type: none"> - Toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement est détecté grâce à des observations et contrôles adéquats, et les mesures pertinentes sont prises (alerte, réglage...) - Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre en respectant le mode de conduite adapté à la situation, et permettent effectivement le fonctionnement de l'installation dans les conditions prévues - Les mesures correctrices et les procédures mises en œuvre sont appropriées à la situation - Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées à toutes les étapes de la procédure |

| | | | |
|--|---|---|---|
| <p>Enregistrement et transmission des informations liées à la conduite et à la gestion de la production</p> | <p>Formaliser les informations nécessaires en utilisant les supports prévus afin d'assurer le suivi de la production et la sécurité des équipements</p> | <p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Étude de différents documents renseignés par le candidat dans le cadre de son activité | <ul style="list-style-type: none"> - Les documents liés aux activités sont correctement renseignés (manuellement ou numériquement) selon les consignes au poste de travail - Les outils de mesure de l'efficacité de la production et les éventuels autres logiciels métiers sont correctement renseignés et en temps réel le cas échéant - Les informations transmises permettent une bonne compréhension de la situation et leur traçabilité est assurée |
| | <p>Transmettre les informations nécessaires aux salariés et à sa hiérarchie en utilisant les supports et canaux prévus afin de garantir la continuité de la production</p> | <p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan de l'activité de transmission d'informations réalisée sur une semaine | <ul style="list-style-type: none"> - En cas d'anomalie, l'alerte est donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées - Les informations sont transmises au bon interlocuteur, par écrit ou sur un support numérique, en accord avec les consignes du site - Les consignes sont intégralement transmises, lors des changements d'équipes, des points briefing et des autres réunions |