

INGENIERIE : REFERENTIEL D'ACTIVITES ET REFERENTIEL DE CERTIFICATION

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES ASSOCIEES AUX ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Approvisionnement et préparation de la production</p> <ul style="list-style-type: none"> Vérification de l'alimentation de sa zone en matières premières, produits semi-finis, consommables Approvisionnement des installations, machines et accessoires Essais de sécurité de la machine, de l'installation, mise en sécurité Préparation des installations, machines et accessoires Changement de petit outillage, de dimension ou de cote (hors 	<p>1 – Préparer la production</p> <ul style="list-style-type: none"> Rechercher et traiter les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail Identifier les besoins en matières premières et outillages Vérifier la conformité des matières premières et des composants au regard de l'ordre de fabrication Identifier les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite Apprécier la disponibilité des matières, produits et emballages Apprécier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation de production et des matériels et équipements nécessaires Traiter les écarts 		<p>Entretien :</p> <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 et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite 	<ul style="list-style-type: none"> Des exemples de matières premières et de produits intermédiaires ou finis utilisés par le candidat sont cités Les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite sont expliqués La conformité des matières ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions est correctement vérifiée à l'entrée du système de production (Quantité, qualité, identification,..) Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés selon les consignes.. La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle est vérifiée méthodiquement.

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES ASSOCIEES AUX ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Mise en route/ arrêt de l'installation et mise en production <ul style="list-style-type: none"> Mise en route, arrêt, remise en condition de redémarrage d'une installation automatisée, le plus souvent à partir d'un système informatisé Réglages simples manuels ou automatisés 	2 – Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine <ul style="list-style-type: none"> Démarrer, arrêter et mettre en sécurité les différents systèmes, machines ou installations Identifier les conséquences des actions réalisées Utiliser les dispositifs techniques de l'installation, appropriés aux différentes situations (réglages, démarrage, conduite, arrêt, sécurité...) Utiliser un pupitre de commande homme-machine Mettre en œuvre les procédures liées aux opérations de démarrage et d'arrêt, y compris les procédures d'hygiène et de sécurité 		Observation au poste de travail du démarrage / arrêt de l'équipement Entretien sur les actions réalisées durant l'observation	<ul style="list-style-type: none"> Les opérations de démarrage et d'arrêt du système sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt. Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues Les conséquences des actions réalisées sur l'installation, le produit et les matières premières sont identifiées et expliquées
	3 –Mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste <ul style="list-style-type: none"> Lancer la production selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste Réaliser les contrôles au poste et évaluer la conformité de la production au démarrage selon l'ordre de fabrication et le mode opératoire de poste Ajuster les paramètres selon les procédures préconisées Mettre en œuvre les procédures liées à la mise en production, y compris celles d'hygiène, de sécurité 		Observation au poste de travail des opérations de mise en production Entretien : <ul style="list-style-type: none"> Bilan de l'observation Bilan de l'activité de lancement ou changement de production réalisée sur une semaine 	<ul style="list-style-type: none"> Le système de production est mis dans l'état requis par les instructions données pour la production. Les paramètres de fabrication sont correctement ajustés selon les procédures de mise au point préconisées. Les contrôles au poste sont réalisés conformément au mode opératoire , tout écart est identifié et signalé. La production est dans les tolérances. L'installation est en phase de production stabilisée dans le délai prévu. Les procédures d'hygiène et de sécurité sont correctement appliquées et mises en œuvre.
	4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites <ul style="list-style-type: none"> Rechercher et traiter les informations concernant la production en cours Apprécier la conformité des réglages au regard du dossier de production et des consignes et informations transmises 		Observation au poste de travail d'une prise de poste en poursuite de production Entretien : <ul style="list-style-type: none"> Bilan de 	<ul style="list-style-type: none"> Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes opérateur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation...). Les réglages des différents paramètres du process (vitesse, débit, température, pression, ...) sont vérifiés selon les indications du dossier de

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mettre en œuvre les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours ▪ Apprécier la conformité des procédures mises en œuvre sur la production en cours 	l'observation	<p>production</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Les informations de suivi de production sont saisies. ▪ Les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours sont appliquées et mises en œuvre.
--	--	---------------	--

<p>Production, surveillance et contrôle de la production</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réalisation d'opérations manuelles ou semi-automatisées pour la fabrication et/ou le conditionnement des produits (semi-finis, finis) selon un mode opératoire de production établi • Surveillance et contrôle de l'installation dont il a la charge et tout au long du process de fabrication • Surveillance des paramètres autorégulés, contrôle des écarts et réglage du process en fonction des écarts • Établissement des relevés et des mesures liées aux appareils / équipements et aux produits • Contrôle visuel de la conformité quantitative et qualitative des matières premières, produits semi-finis et/ou finis, emballages, du matériel 	<p>5 – Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Réaliser les gestes techniques selon le mode opératoire ▪ Apprécier la qualité des opérations en mettant en œuvre les contrôles requis, par tous moyens techniques, visuels, auditifs, ... ▪ Reconnaître, notamment par la vue ou le toucher, la qualité des matières travaillées ▪ Relever les données et les résultats des contrôles et identifier les écarts ▪ Détecter tout dysfonctionnement ou incident de différentes natures (matières, fonctionnement, approvisionnement, etc.) ▪ Repérer les non-conformités des produits en cours et/ou finis en fonction de critères internes ▪ Ranger les matières, produits semi-finis ou finis, les déchets et l'outillage autour de son poste de travail 	<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bilan de l'activité de conduite réalisée sur une semaine ▪ Etude de 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 conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai. ▪ Les contrôles liés au fonctionnement du process sont réalisés ▪ Les anomalies de fonctionnement sont systématiquement détectées et signalées. ▪ Les mesures et contrôles relatifs à la régularité des produits en cours et en fin de production (caractéristiques, contraintes, ...) sont correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et procédures de validation. ▪ Toute non-conformité produit est détectée et signalée. ▪ Les produits fabriqués sont identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes isolés et/ou repérés. ▪ Le tri sélectif des déchets et l'évacuation des rebuts sont réalisés en respectant les instructions en vigueur.
	<p>6 – Mettre en œuvre les procédures appropriées en mode dégradé selon les instructions</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement et évaluer le degré de gravité ▪ Identifier les procédures à mettre en œuvre en fonction de la situation ▪ Mettre en œuvre les procédures de marche en mode dégradé en appliquant les consignes d'hygiène et de sécurité 	<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 et les mesures pertinentes sont prises (alerte, ...) ▪ Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre en respectant le mode de conduite adapté à la situation ▪ Les consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE CERTIFICATION
--------------------------------	-------------------------------------

ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES ASSOCIEES AUX ACTIVITES VISEES PAR LA QUALIFICATION	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Entretien et maintenance des installations</p> <ul style="list-style-type: none"> Maintenance de premier niveau des installations hors habilitations Entretien / nettoyage / rangement des équipements et/ou du matériel et de son espace de travail (environnement immédiat) 	<p>7 – Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifier un dysfonctionnement, une panne, le défaut d'un matériel, d'un équipement, une anomalie de l'installation Apporter une contribution au diagnostic Mettre en œuvre les procédures de mise en sécurité fonctionnelle des installations selon les règles d'hygiène et de sécurité et les instructions du poste Mettre en œuvre des opérations de maintenance simples, non dangereuses, ne nécessitant pas de compétences particulières Mettre en œuvre les procédures d'entretien, rangement et nettoyage des équipements et de l'espace de travail 		<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> Bilan des activités d'entretien et de maintenance réalisées sur une semaine Explication par le candidat d'un dysfonctionnement observé 	<ul style="list-style-type: none"> Des éléments d'observation sont transmis pour contribuer au diagnostic des anomalies de fonctionnement des équipements. L'installation est mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité. Les opérations simples, non dangereuses, ne nécessitant pas de compétence spécifique sont réalisées conformément aux procédures Le poste de travail est vérifié, rangé et propre. 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.
<p>Enregistrement et transmission des informations</p> <ul style="list-style-type: none"> Prise et passage des consignes par écrit et oral, des informations de production (qualité, volumes, aléas...) Renseignement des fiches d'activités et de suivi de production (manuellement ou par saisie informatique) Compte-rendu oral et / ou écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies 	<p>8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies</p> <ul style="list-style-type: none"> Transmettre les informations appropriées aux différents interlocuteurs Utiliser les langages techniques en usage Enregistrer l'ensemble des informations nécessaires à la traçabilité Réaliser les calculs de base, élémentaires Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production Utiliser le(s) logiciel(s) métier 		<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> Bilan de l'activité de transmission d'informations réalisée sur une semaine Etude de différents documents renseignés par le candidat dans le cadre de son activité 	<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 documents liés aux activités sont correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail. Les informations sont transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique Les consignes sont intégralement transmises, sans pertes d'information, sans information superflue lors des changements d'équipes, de points briefing, ...