



LA PLASTURGIE  
Créateurs du futur

# CQP Plasturgie Coordinateur de ligne ou d'îlot

# R

Référentiels d'activités  
et de compétences  
Référentiel de certification



# Designation du métier ou des composantes du métier en lien avec le CQP

**Le titulaire du CQP Plasturgie Coordinateur de ligne ou d'îlot** prépare, organise et contrôle les activités des installations constituant une ligne ou un îlot de production complète, sous la responsabilité d'un encadrant de proximité. Il conduit des équipements de la ligne et assure le pilotage technique des opérateurs affectés.

Métier de référence selon le répertoire de la branche

## ⊕ **Conducteur (trice) de ligne / Responsable d'îlot de transformation en plasturgie**

### Référentiel d'activités du métier

- Lancement des démarrages et contrôle du fonctionnement régulier des équipements de son unité (ligne/îlot)
- Réglage de machine(s) ou de ligne(s) automatisée(s) en cours de fonctionnement
- Pilotage technique des opérations de productions affectées à son unité (ligne / îlot)
- Réalisation des auto-contrôles de qualité de produits
- Renseignement et tenue à jour des outils de suivi de l'activité (tableau de bords de production, relevés d'incidents, qualité...)
- Pilotage des équipements en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies
- Vérification des caractéristiques et de la qualité des approvisionnements et matières pour les formats à produire
- Etude des dysfonctionnements de process (qualité des produits, rendements, rejets...) et définition d'améliorations possibles

### Référentiel de compétences

**Compétence 1** - Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

---

- Coordonner et planifier les activités des membres de la ligne ou de l'îlot à l'aide des outils disponibles
- Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés par sa hiérarchie
- Proposer des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités en lien avec sa hiérarchie
- Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre
- Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot dans la conduite des procédés ou sur les équipements

## Compétence 2 - Piloter une ligne, un équipement de fabrication

---

- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants
- Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques
- Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement
- Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot
- Analyser les résultats des contrôles, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive
- Analyser les causes de la dérive dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- Ajuster les paramètres en respectant le mode opératoire et analyser les conséquences des actions réalisées
- Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services
- Conduire le système de production en mode dégradé
- Réaliser les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité

## Compétence 3 - Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

---

- Prélever des échantillons de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies
- Prendre les mesures adaptées

## Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

---

- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise
- Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail

## Compétence 5 - Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

---

- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement
- Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations
- Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- Mettre en sécurité, consigner<sup>1</sup> et préparer la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement
- Préparer et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

1. Dans la limite des habilitations qu'il possède

## **Compétence 6** - Transmettre, recevoir, des informations et travailler en équipe

---

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable
- Saisir des données dans un système informatisé
- Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession
- Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe

## **Compétence 7** - Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

---

- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Renseigner les documents de suivi de production
- Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production
- Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements
- Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre
- Mettre en œuvre des mesures d'amélioration
- Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne

# Référentiel de certification

## Compétence 1 - Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation <i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>
<b>Coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot à l'aide des outils disponibles</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les indicateurs et objectifs de la ligne sont identifiés sur les supports fournis</li> <li>• Les documents de planification et d'organisation du travail transmis par la hiérarchie sont étudiés</li> <li>• Le travail est affecté, réparti en fonction des objectifs liés à l'activité prévue et des compétences disponibles</li> <li>• Les charges de travail entre les membres de la ligne ou de l'îlot sont équilibrées</li> <li>• Les compétences disponibles sont utilisées</li> <li>• Les plannings communiqués sont cohérents et clairs</li> </ul>
<b>Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés par sa hiérarchie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les priorités sont évaluées, hiérarchisées puis déterminées en fonction des objectifs fixés</li> <li>• Les objectifs de production sont respectés en quantité, qualité et coût</li> <li>• Les délais de fabrication sont prévus et respectés</li> </ul>
<b>Proposer des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités en lien avec sa hiérarchie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les ajustements proposés en cas d'aléas de production sont pertinents</li> </ul>
<b>Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de la ligne ou de l'îlot (consignes, procédures, modes de travail, règles de fonctionnement, règles QHSE, ...)</li> <li>• Les explications apportées aux opérateurs sont claires</li> <li>• Les informations nécessaires sont transmises à la hiérarchie</li> <li>• La circulation de l'information dans l'équipe est favorisée</li> <li>• La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée</li> </ul>
<b>Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot dans la conduite des procédés ou sur les équipements</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les besoins des membres de la ligne ou de l'îlot sont identifiés</li> <li>• Les explications apportées aux opérateurs sont claires</li> <li>• Les explications permettent aux opérateurs de mener à bien l'activité</li> </ul>

## Compétence 2 - Piloter une ligne, un équipement de fabrication

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation <i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>
<b>Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques sont citées</li> <li>• Les caractéristiques des différents composants, adjuvants, additifs et colorants sont citées et leur impact sur les matières est identifié</li> <li>• Les caractéristiques des matières, matériaux, adjuvants, additifs et colorants mis en œuvre dans son activité sont expliquées<sup>2</sup></li> <li>• L'impact des adjuvants, additifs et colorants sur les matières mises en œuvre est expliqué</li> </ul>
<b>Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes techniques de fabrication en plasturgie sont citées</li> <li>• Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliquées</li> <li>• Les différents équipements associés sont cités</li> <li>• Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués</li> <li>• Leur impact sur le comportement de la matière et les caractéristiques du produit est expliqué</li> <li>• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>

*2. Il s'agit de la ou des principales matières ou composants (au maximum 3 ou 4) utilisées dans l'activité quotidienne de pilotage d'équipement du candidat*

<b>Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le poste de travail est correctement préparé</li> <li>• Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique</li> <li>• L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul>
<b>Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La lecture des mesures et des indicateurs est juste</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué et réalisé</li> </ul>
<b>Analyser les résultats des contrôles, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué</li> <li>• L'analyse des différentes informations recueillies est pertinente</li> <li>• Tout écart ou toute dérive est détecté rapidement</li> <li>• Le degré de gravité de l'écart ou de la dérive est identifié</li> <li>• Les conséquences sur le cycle de fabrication, le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliquées</li> <li>• Les conséquences sur la production en amont et en aval sont expliquées</li> </ul>
<b>Analyser les causes de la dérive dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées</li> <li>• Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec une méthode logique</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>
<b>Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation</li> <li>• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> </ul>
<b>Ajuster les paramètres en respectant le mode opératoire et analyser les conséquences des actions réalisées</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>• Les choix de réglage et d'ajustement de paramètres sont expliqués</li> <li>• L'ajustement des paramètres est tracé</li> </ul>
<b>Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> <li>• Les décisions de demande d'assistance sont argumentées, les services supports ou la hiérarchie sont sollicités à bon escient</li> </ul>
<b>Conduire le système de production en mode dégradé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés</li> <li>• Les paramètres en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué</li> <li>• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées</li> <li>• Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre</li> <li>• Les procédures de sécurité sont appliquées</li> </ul>
<b>Réaliser les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité</b>	<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>

## Compétence 3 - Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
<b>Prélever des échantillons de produits selon des instructions</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté</li> <li>• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante</li> </ul>
<b>Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes</li> <li>• Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les consignes ou les instructions</li> <li>• Les documents associés sont remplis correctement</li> <li>• La signification des résultats des contrôles effectués sur les matières et produits est expliquée</li> <li>• Toute dérive ou anomalie est détectée</li> </ul>
<b>Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout écart sur les produits (repérable dans le cadre de son activité) est détectée</li> <li>• Le degré de gravité de l'écart est identifié</li> <li>• L'analyse des causes des écarts est logique et pertinente</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>
<b>Prendre les mesures adaptées</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation</li> <li>• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> </ul>

## Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
<b>Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont expliquées</li> <li>• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées selon les consignes et avec régularité</li> <li>• Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les consignes ou procédures en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée et identifiés dans l'entreprise sont expliqués</li> </ul>
<b>Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>

<b>Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...)</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sur la ligne de production sont expliqués et appliqués</li> </ul>

## Compétence 5 - Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
<b>Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement piloté sont cités</li> <li>• Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué</li> <li>• Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués</li> </ul>
<b>Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement</li> <li>• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée</li> <li>• Les risques associés sont expliqués</li> <li>• Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié</li> <li>• Les conséquences sur le cycle de fabrication, le comportement des matières et sur le produit sont expliquées</li> </ul>
<b>Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec une méthode logique</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>
<b>Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, solutions provisoires de dépannage...)</li> <li>• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...)</li> <li>• Le vocabulaire utilisé est adapté</li> </ul>
<b>Mettre en sécurité, consigner<sup>3</sup> et préparer la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'équipement ou la partie de l'équipement est mis en sécurité et consigné dans le respect des consignes ou des procédures</li> <li>• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués</li> <li>• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées</li> </ul>
<b>Préparer et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les interventions techniques simples dans son champ de compétences sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué</li> <li>• Les interventions sont réalisées selon le planning établi</li> </ul>

3. Dans la limite des habilitations qu'il possède



## Compétence 6 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les consignes sont expliquées et appliquées</li> </ul>
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes</li> <li>• Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées</li> </ul>
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures</li> <li>• Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables</li> <li>• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié</li> <li>• Les mesures correctives sont prises</li> </ul>
Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes</li> </ul>
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le langage technique est utilisé correctement</li> </ul>
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne</li> <li>• Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation</li> </ul>
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<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 et en aval sont expliqués</li> </ul>
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe</li> <li>• Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés dans l'équipe</li> </ul>

## Compétence 7 - Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Identifier les indicateurs de production du service et leur signification	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués</li> <li>• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est expliqué</li> </ul>
Renseigner les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes et procédures</li> </ul>
Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'analyse des résultats du suivi de ces indicateurs est pertinente</li> <li>• Les écarts ou les problématiques à traiter sont identifiés</li> <li>• Des objectifs d'amélioration sont déterminés</li> </ul>

<b>Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Une démarche d'analyse est mise en œuvre avec rigueur et méthode (ex : analyse des causes de non-conformité, analyse de l'existant, interprétation du suivi des indicateurs, ...)</li> <li>• L'ensemble des causes est déterminé</li> <li>• Le diagnostic posé est pertinent</li> </ul>
<b>Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les actions d'amélioration proposées sont pertinentes et portent effectivement sur les causes ou les différents éléments identifiés</li> <li>• Un plan d'action est défini</li> <li>• Le plan d'action prend en compte les objectifs, le diagnostic et les contraintes de production</li> </ul>
<b>Mettre en œuvre des mesures d'amélioration</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les mesures sont mises en œuvre en fonction du plan d'action</li> <li>• Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis</li> <li>• Un indicateur est mesuré en amont et en aval du projet</li> </ul>
<b>Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe</li> <li>• Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués</li> <li>• Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe</li> <li>• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne</li> </ul>