



LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie Technicien Méthodes et Industrialisation

R

Référentiels d'activités
et de compétences
Référentiel de certification



Désignation du métier ou des composantes du métier en lien avec le CQP

Le titulaire du CQP Technicien Méthodes et Industrialisation travaille en liaison avec le bureau d'étude, les ateliers de production, et le secteur des outillages. Il analyse, étudie, développe, optimise et propose des solutions et des méthodologies pour la mise en production. Il élabore et propose les procédures de production en tenant compte des exigences de la qualité dans le respect des contraintes économiques, de la sécurité, de l'ergonomie et de la réglementation environnementale. Il participe à l'élaboration des actions d'amélioration continue puis les met en œuvre.

Métier de référence selon le répertoire de la branche

- ➔ **Spécialiste Process/ Industrialisation**
- ➔ **Technicien Industrialisation**
- ➔ **Technicien Méthodes**

Référentiel d'activités du métier

- Implantation des équipements industriels.
- Réalisation et suivi des prestations externes pour la mise en œuvre des nouveaux produits.
- Amélioration des process existants.
- Suivi des préséries.
- Définition et aménagement des postes de travail.
- Définition des conditionnements et des gammes associées.
- Réalisation de supports techniques : des dossiers de fabrication et des modes opératoires.
- Transmission des informations nécessaires à la mise en production aux différents services : BE- Qualité, Maintenance ...

Référentiel de compétences

Compétence 1 - Proposer les process de fabrication à partir du cahier des charges technique

- Analyser le cahier des charges fonctionnel.
- Proposer un process de fabrication à partir d'un cahier des charges et le faire valider.
- Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité en relation avec les référentiels QHSE.
- Définir les moyens de fabrication adaptés aux nouveaux produits.
- Chiffrer le projet et sa faisabilité technico-économique.

Compétence 2 - Accompagner les phases d'industrialisation en relations avec les différents services concernés

- Identifier et optimiser les flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition des produits finis.
- Participer avec le service qualité à la définition des critères qualité pour fabriquer un produit conforme.
- Participer à la définition et à la mise en œuvre de la gamme de fabrication.
- Participer à la définition et à la mise en place des gammes de contrôle.
- Réceptionner les outillages.
- Participer à l'optimisation de l'ergonomie des postes de travail.
- Proposer des indicateurs de productivité.

Compétence 3 - Assurer le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication

- Identifier les paramètres et points clés du process.
- Réaliser les réglages des paramètres et optimiser le process de fabrication.
- Réaliser une présérie et/ou un prototype.
- Mettre en œuvre les tests ou essais de qualification nécessaires au lancement de la production.
- Identifier les écarts, analyser les causes et proposer les ajustements et les actions correctives à mettre en œuvre.
- Participer la validation du process suite à la réalisation des tests.

Compétence 4 - Elaborer les documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement

- Elaborer un dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement et le modifier.
- Proposer des solutions techniques.
- Ecrire les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues.

Compétence 5 - Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en œuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE

- Participer au diagnostic d'une anomalie : machine, qualité produit, environnement...
- Participer à l'évaluation du degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement du process ou de la qualité du produit en relation avec le BE, la qualité et la production.
- Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité.
- Participer à la mise en place des actions correctives en lien avec les autres services.
- Identifier les règles de sécurité, d'hygiène et environnemental des équipements pour la prévention collective.
- 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 charge et règles d'ergonomie.

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 usuel.
- 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 - Participer aux actions d'amélioration continue

- 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 - Proposer les process de fabrication à partir du cahier des charges technique

Éléments de la compétence	Critère d'évaluation <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>
Analyser le cahier des charges fonctionnel	<ul style="list-style-type: none"> • Les fonctions techniques du cahier des charges sont identifiées • Les critères et leurs niveaux sont listés
Proposer un processus de fabrication à partir d'un cahier des charges et le faire valider	<ul style="list-style-type: none"> • Le ou les différents procédés de fabrication intervenant dans le processus sont listés • Le choix de chaque procédé est justifié • Les contraintes techniques et économiques sont prises en compte
Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité en relation avec les référentiels QHSE	<ul style="list-style-type: none"> • Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée sont analysés, identifiés et expliqués • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels sont expliqués • Les règles d'ergonomie des postes de travail sont définies de manière claire et précise et expliquées
Définir les moyens de fabrication adaptés aux nouveaux produits	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents organes de chaque procédé de fabrication sont identifiés et expliqués • Les périphériques sont identifiés, analysés et expliqués • Le fonctionnement mécanique, pneumatique, hydraulique, et électrique est identifié, analysé et expliqué • Les points critiques du processus sont localisés et expliqués • Les caractéristiques techniques des outillages sont expliquées
Chiffrer le projet et sa faisabilité technico-économique	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents coûts inhérents au projet sont listés • Les principaux facteurs influents le coût du produit ou process sont identifiés et expliqués • L'étude économique est réalisée • Les principaux fournisseurs d'équipements sont cités

Compétence 2 - Accompagner les phases d'industrialisation en relations avec les différents services concernés

Éléments de la compétence	Critère d'évaluation <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>
Identifier et optimiser les flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition des produits finis	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents flux nécessaires à la mise en œuvre du nouveau produit sont listés • La typologie et le mode d'organisation de l'atelier sont expliqués (poussé /tiré) • Les principaux outils théoriques relatifs à l'optimisation des flux sont cités • Une démarche mise en place pour optimiser les flux est expliquée • Un schéma indiquant les flux propres à la mise en place du nouveau produit ou process est proposé
Participer avec le service qualité à la définition des critères qualité pour fabriquer un produit conforme	<ul style="list-style-type: none"> • Les normes en vigueur dans l'entreprise sont citées • Les critères de contrôle qualité sont identifiés de manière précise • La gamme de contrôle est expliquée
Participer à la définition et à la mise en œuvre de la gamme de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> • Les modes opératoires, gammes, et nomenclatures sont expliqués avec précision • Les modes opératoires, gammes, et nomenclature sont en conformité avec les solutions techniques mise en œuvre
Participer à la définition et à la mise en place des gammes de contrôle	<ul style="list-style-type: none"> • Les gammes de contrôle sont rédigées de façon précise et claire • Elles sont complètes et prennent en compte l'ensemble des objectifs de production • Les gammes de contrôle sont exploitables par les différents acteurs • Le vocabulaire technique est adapté
Réceptionner les outillages	<ul style="list-style-type: none"> • La procédure de contrôle réception est expliquée • L'ensemble des contrôles est réalisé dans le respect de la procédure • Les résultats sont consignés, analysés et expliqués • La validation technique des outillages est tracée
Participer à l'optimisation de l'ergonomie des postes de travail	<ul style="list-style-type: none"> • Les risques sont identifiés et les actions correctives sont définies • Les règles d'ergonomie des postes de travail sont définies de manière claire et précise et expliquées • Les règles d'hygiène et sécurité sont identifiées, expliquées et mises en œuvre de manière claire
Proposer des indicateurs de productivité	<ul style="list-style-type: none"> • Les indicateurs de productivité sont expliqués • L'impact de l'activité sur les indicateurs est expliqué • Les outils de suivi des indicateurs sont utilisés et renseignés selon les procédures et consignes en vigueur • L'analyse des résultats des indicateurs est pertinente

Compétence 3 - Assurer le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication

Éléments de la compétence	Critère d'évaluation <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>
Identifier les paramètres et points clés du process	<ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres clés du process sont identifiés, analysés, expliqués au regard des contraintes de production • Les organes techniques du procédé sont identifiés avec précision et suivi • Les points critiques de l'équipement sont localisés et expliqués
Réaliser les réglages des paramètres et optimiser le process de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres à régler sont identifiés • Les réglages sont conformes • Le process est en état de bon fonctionnement
Réaliser une présérie et/ou un prototype	<ul style="list-style-type: none"> • Les critères pour concevoir le produit et réaliser les prototypes sont identifiés, analysés, exploités et mis en œuvre • La démarche de réalisation du prototype et/ou de la pré-série est expliquée • La présérie et ou le prototype réalisé est conforme au cahier des charges • Des modifications sont apportées en cas d'anomalies constatées
Mettre en œuvre les tests ou essais de qualification nécessaires au lancement de la production	<ul style="list-style-type: none"> • Les tests de qualification ou d'essais techniques sont expliqués • Les tests sont réalisés conformément aux modes opératoires ou aux gammes de contrôles • Les résultats sont consignés, analysés et expliqués • La traçabilité des résultats est assurée
Identifier les écarts, analyser les causes et proposer les ajustements et les actions correctives à mettre en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> • Les écarts sont identifiés, analysés et consignés • Les causes des écarts sont analysées avec une méthode rigoureuse et logique • Des mesures correctives immédiates sont mises en œuvre conformément aux procédures • Les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement • Les mesures correctives tiennent compte des consignes QHSE • Les résultats des actions correctives sont analysés et suivis
Participer à la validation du process suite à la réalisation des tests	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des tests de validation du process est conforme au cahier des charges • Les résultats sont consignés, analysés et expliqués

Compétence 4 - Elaborer les documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement

Éléments de la compétence	Critère d'évaluation <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>
Elaborer un dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement et le modifier	<ul style="list-style-type: none"> • Les éléments du cahier des charges (fonction, critère...) sont expliqués • Les éléments constitutifs du dossier technique sont listés • Le dossier technique est complet et prend en compte l'ensemble des données et contraintes de production • Le dossier technique comprend les plans et schémas techniques • Le vocabulaire technique est adapté • Les documents rédigés sont exploitables
Proposer des solutions techniques	<ul style="list-style-type: none"> • Des modifications techniques sont proposées, argumentées et formalisées • Les solutions sont pertinentes au regard des objectifs de production, des contraintes et des coûts
Ecrire les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues	<ul style="list-style-type: none"> • Les modes opératoires sont rédigés de façon précise et claire • Les modes opératoires correspondent aux standards utilisés dans l'entreprise • Le vocabulaire technique est maîtrisé

Compétence 5 - Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en œuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE

Éléments de la compétence	Critère d'évaluation <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>
Participer au diagnostic d'une anomalie : machine, qualité produit, environnement...	<ul style="list-style-type: none"> • Les écarts ou les dérives sur le process ou le produit sont identifiées précisément • La situation est analysée et l'ensemble des informations nécessaires sont assemblées et traitées • Les causes des dérives ou du dysfonctionnement sont proposées • Le diagnostic posé est exact
Participer à l'évaluation du degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement du process ou de la qualité du produit en relation avec le BE, la qualité et la production	<ul style="list-style-type: none"> • Le degré de gravité est identifié • Les conséquences sur le process et sur le produit sont analysées et expliquées
Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité	<ul style="list-style-type: none"> • Les risques sont identifiés • Les gestes et postures de travail sont préconisés, et expliqués à l'ensemble des services concernés • Les mesures de protection de l'environnement sont définies avec précision et le non-respect des procédures est expliqué • Les mesures de protection de l'environnement sont analysées de manière précise et expliquées • Les règles d'hygiène et sécurité sont identifiées, expliquées et mise en œuvre de manière claire
Participer à la mise en place des actions correctives en lien avec les autres services	<ul style="list-style-type: none"> • Des mesures correctives immédiates sont mises en œuvre conformément aux procédures • Les mesures correctives de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement
Identifier les règles de sécurité, d'hygiène et environnemental des équipements pour la prévention collective	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles d'hygiène et de sécurité sont citées • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels sont mis en œuvre selon les règles en vigueur dans l'entreprise
Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures de protections sont appliquées • Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées
Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charge et règles d'ergonomie	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles concernant l'ergonomie des postes de travail sont appliquées • Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées

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

Éléments de la compétence	Critère d'évaluation <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes sont expliquées et appliquées
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont exploitables • Les consignes et les procédures de circulation des informations sont respectées
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents de suivi sont remplis précisément et de manière claire et actualisés en conformité avec la production • Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables • Toutes les erreurs ou défaillances au regard des règles de traçabilité sont identifiées • Les mesures correctives sont prises
Saisir des données dans un système informatisé	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations saisies sont exactes
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession	<ul style="list-style-type: none"> • Le langage technique utilisé est conforme et adapté
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"> • Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne • Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et aux situations
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'équipe, du service est compris et expliqué • Les relations avec les services amont et aval sont claires et expliquées
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"> • L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et pour prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe • Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail en équipe

Compétence 7 - Participer aux actions d'amélioration continue

Éléments de la compétence	Critère d'évaluation <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>
Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements	<ul style="list-style-type: none"> • Les écarts ou les dérives sur le process ou le produit sont identifiés précisément • La situation est analysée et l'ensemble des informations nécessaires sont assemblées et traitées • Les causes des dérives ou du dysfonctionnement sont analysées de manière méthodique • Le diagnostic est précis et permet de proposer des solutions
Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> • Les actions d'amélioration sont proposées à partir d'une démarche d'analyse (constat, dysfonctionnement ou écart...) • Un plan d'action est formalisé pour chaque action d'amélioration proposée • Le ou les plans d'action prennent compte de la faisabilité technique, financière et des contraintes QHSE • Les étapes du plan d'action sont expliquées et argumentées
Mettre en œuvre des mesures d'amélioration	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures d'amélioration sont mises en œuvre et suivi à chaque étape • Des indicateurs sont mis en place pour l'avancement des mesures d'amélioration • Les comptes rendus sur l'avancement des mesures d'amélioration sont communiqués
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	<ul style="list-style-type: none"> • L'organisation interne de la production est expliquée • Les clients internes et externes sont énumérés • L'impact des actions d'amélioration proposées sur l'organisation, la qualité, les conditions de travail, les délais, les coûts... est expliqué