

CQP Plasturgie

Coordinateur de ligne ou d'îlot

Référentiels d'activités et de compétences

Désignation du métier

ou des composantes du métier en lien avec le CQP

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 bord 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
- Étude 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

Compétence 2 (suite)

- 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, consigner¹ et préparer la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement
- Préparer et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

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

1. Dans la limite des habilitations qu'il possède