

5 – REFERENTIELS D'ACTIVITES, DE COMPETENCES ET D'ÉVALUATION

Article L6113-1 [En savoir plus sur cet article...](#) Créé par [LOI n°2018-771 du 5 septembre 2018 - art. 31 \(V\)](#)

« Les certifications professionnelles enregistrées au répertoire national des certifications professionnelles permettent une validation des compétences et des connaissances acquises nécessaires à l'exercice d'activités professionnelles. Elles sont définies notamment par un **référentiel d'activités** qui décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés, un **référentiel de compétences** qui identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui en découlent et un **référentiel d'évaluation** qui définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis. »

TITRE

Opérateur de production

Niveau 3 (nomenclature Europe)

Code NSF - 20 Spécialités pluri technologiques de production

Code NSF - 200 Technologies industrielles fondamentales

AUTORITE DELIVRANT LA CERTIFICATION

Nom de l'autorité délivrant la certification : **GIP FORMATION ET CERTIFICATION POUR L'INSERTION PROFESSIONNELLE - GIP FCIP de Toulouse**

Adresse : 75 rue Saint Roch 31400 Toulouse

Courriel : certification@ac-toulouse.fr Site Internet (le cas échéant) : <http://maforpro.ac-toulouse.fr/>

ACTIVITE / BLOC DE COMPETENCES n°1
BC01 : Gestion du poste de travail en production

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'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
A1.1. Avant de démarrer son activité, l'opérateur de production prend connaissance de différentes informations inhérentes à son environnement professionnel : Organisation du travail de l'entreprise et de l'atelier de production, Système d'information de l'entreprise	C.1.1 Adapter sa posture professionnelle dans le processus de production en identifiant l'organisation et en appliquant les règles de travail de l'entreprise	Epreuves Bloc 1 E1B1. Evaluations en centre de formation en cours et à l'issue du bloc 1 Evaluations sous forme de questionnaires en temps limité sur les connaissances relatives au bloc 1	Le rôle de l'opérateur dans l'organisation globale de travail est clairement identifié L'environnement de travail est décrit de manière satisfaisante
	A 1.2. Avant de démarrer son activité, l'opérateur de production consulte différents documents d'instructions : Consignes, procédures, fiches techniques, modes opératoires, plans, consignes particulières ...		C.1.2 Comprendre le processus global de production, les procédures et règles ou mesures particulières à respecter C.1.3 Identifier le processus à réaliser et décoder les modes opératoires à mettre en œuvre en s'informant avec les fiches d'instruction, les plans, les schémas, les procédures
A 1.3 Selon la nature du processus à réaliser, l'opérateur de production prend en charge son poste en respectant différents protocoles avant, pendant et après la prise de poste : <ul style="list-style-type: none"> - Identification des risques professionnels - Mise en œuvre des règles d'hygiène en fonction de l'environnement de travail (normal ou spécifique) - Préparation des équipements de protection individuelle - Respect des règles de sécurité 	C.1.4 Mettre en œuvre une organisation rationnelle du poste de travail en appliquant les règles d'hygiène et de sécurité propres à l'environnement de production (normal, en salle blanche, en secteur agroalimentaire, en secteur électronique...) et relatives l'activité qui sera à réaliser	E2B1. Evaluations sous forme de mises en situations professionnelles reconstituées relatives à : La lecture de plans L'interprétation de fiches techniques, d'instructions et de modes opératoires La réception des matières d'œuvres d'entrée Le contrôle de l'outillage La maintenance de 1 ^{er} niveau des équipements de production La mise en configuration du poste de travail L'approvisionnement du poste La traçabilité des opérations	Les règles d'hygiène et de sécurité préventives et propres à l'activité de production sont appliquées avec rigueur
	C.1.5 Appliquer les consignes d'utilisation des équipements de protection individuelle adaptés à l'activité de production mis à disposition par l'entreprise afin de prévenir les risques		Les équipements de protection individuelle (EPI) sont conformes aux instructions et utilisés systématiquement
	C.1.6 Identifier les risques professionnels lors des manipulations des équipements de transfert afin d'adapter leur conduite dans l'environnement de travail		Les gestes et postures sont adaptés à la manipulation des équipements de transport en sécurité
	C.1.7 Manipuler et utiliser des produits de traitement en sécurité en prenant en compte le degré de dangerosité et en utilisant les équipements de protection adaptés mis à disposition par l'entreprise		Les produits chimiques sont manipulés en toute sécurité
	C.1.8 Identifier les points de contrôle des équipements et du matériel afin de vérifier leur état avant utilisation		Les points de contrôle sont identifiés avec justesse et sont contrôlés
C.1.9 Déclarer les dysfonctionnements des équipements et du petit outillage en les signalant au responsable de service	Les situations dangereuses sont signalées systématiquement		

ACTIVITE / BLOC DE COMPETENCES n°1 :
BC01 : Gestion du poste de travail en production (suite)

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'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
A 1.4 L'opérateur de production s'appuie sur des connaissances techniques et assure : <ul style="list-style-type: none"> - La maintenance de 1^{er} niveau des équipements de production - La mise en configuration du poste en début, en cours et en fin d'activité 	C.1.10 Entretien des équipements (outillage, matériel) en effectuant la maintenance de 1er niveau selon les échéances du calendrier d'entretien définies par l'entreprise	E3B1. Evaluation en situation réelle de travail en entreprise à partir d'une grille support reprenant l'ensemble des compétences du bloc 1 Evaluation réalisée en fin de formation au bloc 1	L'entretien préventif est planifié, effectif et tracé. La maintenance de 1 ^{er} niveau des équipements est réalisée régulièrement
	C.1.11 Mettre en configuration le poste de travail en vérifiant l'état, l'organisation et l'approvisionnement afin de démarrer l'activité de production dans les conditions demandées par l'entreprise		Le poste de travail est rangé en permanence
	C.1.12 Appliquer les consignes de nettoyage et d'hygiène relatives au poste de travail et à la production à réaliser avant, pendant et après l'activité		Le poste de travail est nettoyé, décontaminé et remis en configuration en fin d'activité
	C.1.13 Mettre en œuvre les règles de tri afin d'évacuer les déchets et rebuts du poste de travail selon la procédure ou consignes définies par l'entreprise		Le tri sélectif des déchets et rebuts est mis en œuvre
A 1.5 L'opérateur de production réceptionne la matière d'œuvre d'entrée (matières premières, outillages...) et assure : <ul style="list-style-type: none"> - La gestion de la réception des produits - Le contrôle des produits réceptionnés - L'entreposage des produits dans le magasin de stockage 	C.1.14 Vérifier la conformité du bordereau de livraison de la matière d'œuvre d'entrée à la réception de la marchandise et l'enregistrer administrativement	E4B1. Evaluation d'un dossier professionnel écrit et d'un oral de synthèse* sur la base du dossier présentant une unité de production dans son ensemble, les moyens de production mis à disposition de l'opérateur, la réception et le stockage des matières d'œuvre d'entrée, les moyens d'approvisionnement des postes de travail et l'outillage nécessaire à la production *L'oral de synthèse est réalisé en fin de parcours formation ou à l'issue du bloc	Les informations mentionnées sur le bon de livraison sont comprises et contrôlées à la réception. L'enregistrement de la réception est conforme à la procédure gestion de l'entreprise
	C.1.15 Contrôler visuellement l'état de la livraison (qualité des emballages) et l'état général du contenu afin de valider la livraison à la réception de la marchandise		Le contrôle visuel de la marchandise reçue est rigoureux
	C.1.16 Appliquer les règles d'entreposage des composants et des matières d'œuvre dans le local de stockage selon la méthode définie par l'entreprise tout en respectant les mesures de sécurité		Les produits sont disposés de manière rationnelle dans la zone de stockage
A 1.6 Avant de démarrer les opérations de production, l'opérateur réalise les activités suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - L'approvisionnement de son poste de travail - La préparation de produits de traitement - Le repérage des consignes et outillage nécessaire - Le contrôle du fonctionnement et les réglages des outillages 	C.1.17 Appliquer la méthode d'approvisionnement du poste de travail en composants, consommables, matière d'œuvre et outillages en fonction de l'activité de production à réaliser afin de préparer la production		La méthode d'approvisionnement du poste de travail est adaptée à l'activité
	C.1.18 Manipuler en sécurité les produits de traitement en appliquant les procédures de mesure, de dilution ou de pesée prescrites et en se protégeant avec les équipements de protection individuelle mis à disposition afin de prévenir les risques		Le dosage et les règles de manipulation des produits respectent strictement les recommandations des fabricants et celles de l'entreprise
	C.1.19 Vérifier, à partir des fiches de consignes transmises, la préparation de l'outillage et les matériels nécessaires aux opérations de production sur le poste de travail		L'outillage et les matériels nécessaires aux opérations à réaliser sont choisis et respectent les consignes données
	C.1.20 Contrôler le bon fonctionnement de l'outillage et procéder aux réglages par un test avant utilisation en production		L'outillage est contrôlé avec rigueur avant utilisation

ACTIVITE / BLOC DE COMPETENCES n°1 :
BC01 : Gestion du poste de travail en production (suite)

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'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
A 1.7 L'opérateur de production réalise le suivi des opérations de production : Enregistrement de l'activité sur les outils de traçabilité de l'entreprise pendant et en fin de production	C.1.21 Enregistrer les opérations en utilisant les outils de suivi de production mis à disposition (informatique ou fiche de suivi papier) afin de quantifier la production réalisée et valider l'étape avant transfert sur le poste de production suivant		Les documents de suivi de production mis à disposition sont renseignés clairement La traçabilité d'enregistrement des opérations de production est effective
	C.1.22 Identifier les non conformités par un contrôle visuel conformément au système qualité mis en œuvre par l'entreprise afin d'extraire les produits non conformes de la chaîne de production		Les non-conformités sont identifiées clairement
	C.1.23 Déclarer les non conformités rencontrées en alertant le responsable de production afin de permettre une estimation des non-conformités, de mettre en place des mesures correctives immédiates ou de stopper la production si nécessaire		La posture professionnelle face à une non-conformité est conforme et professionnelle
A 1.8 L'opérateur de production détecte, identifie, signale les non conformités rencontrées Enregistrement des non-conformités	C.1.24 Appliquer les consignes d'affectation des produits non conformes vers la zone dédiée (tri, recyclage ou destruction) afin de faciliter leur traitement par le service concerné		Les consignes de tri des produits non conformes sont appliquées

ACTIVITE / BLOC DE COMPETENCES n°2 :

BC02 : Réalisation d'opérations de production (Assemblage et/ou montage démontage et/ou traitement et/ou conditionnement et contrôles)

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'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
A 2.1 Une fois informé et le poste de travail préparé, l'opérateur de production réalise des opérations d'assemblage de pièces manuellement ou à l'aide d'un petit outillage	C.2.1 Réaliser des opérations d'assemblage manuel selon une procédure et un ordre prescrit afin de répondre à la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre	Epreuves Bloc 2 E1B2. Evaluations en centre de formation en cours et à l'issue du bloc 2 Evaluations sous forme de questionnaires en temps limité sur les connaissances relatives au bloc 2 (techniques d'assemblages, de montages ou démontages, de traitements, de conditionnements et de contrôles) E2B2. Evaluations sous forme de mises en situations professionnelles reconstituées Evaluations relatives à différentes opérations de production	Le mode opératoire d'assemblage manuel est respecté
	C.2.2 Réaliser des opérations de montage ou démontage de pièces, composants et sous-ensembles manuellement avec ou sans outils en respectant le mode opératoire prescrit afin de répondre à la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre		Le mode opératoire de montage ou de démontage manuel est respecté
C.2.3 Appliquer un traitement (nettoyage, désinfection, peinture, marquage...) manuellement sur un produit selon une procédure définie avec le petit outillage mis à disposition afin de répondre à la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre	Le mode opératoire d'application d'un traitement est respecté et le traitement est bien appliqué		
A 2.3 L'opérateur de production réalise des opérations d'application ou de traitement sur un produit (nettoyage, désinfection, peinture, marquage...), des mesures, des débits, ...	C.2.4 Réaliser des mesures, des débits, des mises en conformité ou des réparations de 1er niveau sur un produit ou sur certains éléments du produit afin de produire la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre		Les instruments de mesure, de débit sont utilisés avec justesse Les réparations simples sur un produit sont réalisées correctement

ACTIVITE / BLOC DE COMPETENCES n°2 :

BC02 : Réalisation d'opérations de production (Assemblage et/ou montage démontage et/ou traitement et/ou conditionnement et contrôles)(suite)

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'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
A 2.4 L'opérateur de production réalise l'activité de conditionnement du produit. Cette activité peut être son activité principale de production ou être associée à d'autres opérations d'assemblage, de montage, de traitement afin de développer la polyvalence dans les opérations de production	C.2.5 Identifier le conditionnement à réaliser (quantités produits, calages, protections) à l'aide du mode opératoire, défini par le client (cartons, boîtes, ...) afin de produire un conditionnement conforme à la commande	E3B2. Evaluation en situation réelle de travail en entreprise à partir d'une grille support reprenant l'ensemble des compétences du bloc 2 Evaluation réalisée en fin de formation au bloc 2	Le choix du conditionnement est conforme au mode opératoire
	C.2.6 Réaliser le conditionnement de produits selon les prescriptions données (commandes, instructions clients) afin de respecter le mode opératoire et de délivrer une production conforme à la commande		Le mode opératoire de conditionnement est respecté
A 2.5 L'opérateur de production réalise tout au long de la production des contrôles : - visuels - fonctionnels - de conformité - de qualité du produit Il peut exercer cette seule activité en production ou réaliser des contrôles à chaque étape des opérations. L'activité de contrôle est mise en œuvre par l'ensemble des opérateurs de production	C.2.7 Contrôler visuellement la conformité du produit pendant tout le processus de production afin de répondre aux exigences qualité demandées	E4B2. Evaluation d'un dossier professionnel écrit et d'un oral de synthèse* sur la base du dossier présentant 2 opérations de production au choix et les contrôles mis en œuvre *L'oral de synthèse est réalisé en fin de parcours formation ou à l'issue du bloc	Le contrôle visuel est effectif et conforme aux exigences de l'entreprise
	C.2.8 Contrôler la conformité fonctionnelle du produit en cours ou en fin de production afin de répondre aux exigences qualité demandées		Le contrôle fonctionnel du produit est conforme aux exigences qualité
	C.2.9 Vérifier la conformité finale du produit par des opérations de contrôle spécifiques afin de répondre aux exigences qualité demandées		Le contrôle final du produit est conforme aux exigences qualité
	C.2.10 Contribuer à la démarche qualité globale de la production de l'entreprise en effectuant les contrôles qualité demandés sur les opérations réalisées		Les contrôles qualité sont réalisés
A 2.6 Après avoir réalisé les opérations demandées, l'opérateur procède à la préparation du transfert du produit en cours de production vers le poste suivant ou en fin de production vers un autre service (ex : expédition)	C.2.11 Procéder au transfert des produits selon les consignes données en cours ou en fin de production afin de les acheminer vers le poste suivant ou vers le service expédition		Le transfert des produits est conforme à la demande de l'entreprise