

## **1.1. Environnement de travail**

*L'activité d'opérateur (trice) –régleur (euse) sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière s'exerce principalement au sein d'entreprises industrielles ou sous-traitantes de l'industrie pour des secteurs d'activités variés (mécanique générale, décolletage, automobile, aéronautique, médical...).*

*Il intervient au sein d'un atelier de fabrication industrielle pour réaliser les opérations d'usinage par enlèvement de matière afin de produire des pièces métalliques ou composites de moyennes ou de grandes séries, au moyen de machines-outils à commande numérique et dans le respect des règles de sécurité de l'entreprise notamment le port des équipements de protection individuelle.*

*Selon l'organisation de l'entreprise il peut travailler en équipe, en îlot de production, parc machines, ou en unité autonome de production.*

## **1.2. Interactions dans l'environnement de travail**

*Le (la) titulaire de la qualification agit sous le contrôle d'un (une) responsable hiérarchique et travaille, dans le respect des règles de sécurité, à partir de dossiers de fabrication élaborés par les services support (BE, méthodes, industrialisation, ...).*

*Sous la supervision d'un chef d'équipe ou d'un régleur et à partir d'instructions de travail accompagnées de documents techniques élaborés (ordre de fabrication, plans de pièces, gammes d'usinage...) par les services support (BE, méthodes, industrialisation, (ordre de fabrication, plans de pièces, gammes d'usinage...)) il conduit l'ensemble des opérations nécessaires à la réalisation des usinages, et des contrôles de la production, dans le respect des délais impartis, et dans un souci continu de qualité et de sécurité.*

<b>REFERENTIEL D'ACTIVITES</b> <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	<b>REFERENTIEL DE COMPETENCES</b> <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	<b>REFERENTIEL D'EVALUATION</b> <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
<b>1. La réalisation des réglages nécessaires pour stabiliser une production.</b>  L'opérateur régleur sur machine-outil à commande numérique doit préparer les équipements qui seront utilisés dans le cadre de ses opérations. Pour cela, il doit être en capacité de démonter et monter les éléments de la machine notamment les outils et les montages d'usinage. Il procède aux réglages simples afin d'assurer la production sur la machine-outil sur laquelle il doit intervenir. L'opérateur exploite la documentation et les outils dédiés à la production ou au contrôle qui sont à sa disposition sur son poste. D'une manière générale l'opérateur utilise l'ensemble des moyens adaptés aux opérations d'usinage qu'il aura à effectuer conformément aux instructions dont le mode opératoire d'usinage, il veille à appliquer les consignes de sécurité liées à son activité.	<b>1. Préparer les équipements de la machine-outil à commande numérique.</b>  La préparation de la machine-outil à commande numérique doit permettre de s'assurer de la conformité des équipements et outillages qui seront utilisés dans le cadre des opérations d'usinages à réaliser au moyen d'une ou plusieurs machines-outils à commande numérique par enlèvement de matière. Cette phase nécessite également l'usage de moyens de contrôle spécifiques. Cette étape est possible en utilisant la matière première mise à disposition, les consommables nécessaires au bon fonctionnement de la machine-outil et les équipements de protection individuelle. Une zone de travail définie comportant entre autre un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité est proposée.	<b>MODALITÉS D'ÉVALUATION</b>	<b>CRITÈRES D'ÉVALUATION</b>
		L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.	<b>En matière de méthodes utilisées :</b> Les supports et la documentation au poste sont examinés et les opérations à réaliser sont identifiées et comprises. Tout outils, moyen de contrôle, brut, identifiés comme non conformes donnent lieu à une action adaptée aux règles de l'entreprise : changement tracé, ou mis à l'écart. Toute opération permettant la réalisation des jauges outils est faite conformément au mode opératoire (préréglage, saisie).
		Modalités d'évaluation :  -Evaluation en situation professionnelle réelle Ou -Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou -Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et -Avis de l'entreprise	<b>En matière de moyens utilisés :</b> Les moyens collectés sont conformes au dossier technique et aux ordres de fabrication. L'ensemble des moyens et outils nécessaires à l'usinage sont adaptés aux opérations à effectuer et au niveau de qualité attendu.
			<b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> L'échange et le recueil des consignes lors de la prise de poste sont réalisés en fonction des procédures en place : - dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit), - avec les collaborateurs, le chef d'équipe... Les anomalies constatées (moyens de contrôle défaillant, manque outil de coupe, écarts de mesure...) sont signalées signalée auprès de l'interlocuteur approprié (régleur, responsable hiérarchique, fonction support,...) dans un vocabulaire adapté.  <b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b>

		<p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Equipements de protections selon les zones identifiées portés</li> <li>• Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portés</li> <li>• Tri stockage des déchets effectué</li> </ul> <p>Les changements d'outils sont réalisés dans les conditions de sécurité requise et en rapport avec les exigences sécurité environnement qu'impose la MOCN.</p> <p><b><u>En matière de résultats</u></b></p> <p>Les équipements et outillages nécessaires au montage de la machine outils, à la fabrication et au contrôle sont, réceptionnés, vérifiés et/ou préparés et disposés dans les emplacements adéquats de la zone de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Références des outils de coupes conformes au dossier de fabrication, domaine d'utilisation connu,</li> <li>• Etat d'usure des outils de coupe (plaquette, arête de coupe) vérifié, changements de plaquettes réalisés si nécessaires,</li> <li>• Eléments mécaniques et équipements complémentaires de la machine réceptionnés,</li> <li>• Outils de coupe choisis en fonction de leur utilisations (ébauche, taraudage, perçage, surfacage, chanfreinage...),</li> <li>• Outils de contrôle réceptionnés choisis en lien avec la fiche de contrôle et conformes aux opérations prévues (référence, étalonnage, ...),</li> <li>• Etat du support d'usinage contrôlé,</li> <li>• Bruts, pièces pré-usinées ou pièces en cours préparés et vérifiés : références, quantité, matière...,</li> <li>• Outillages manuels (clefs, outils d'ébavurage, moyen de soufflage...) vérifiés et organisés dans la zone de travail</li> </ul> <p>La machine outils est vérifiée selon les méthodes et l'organisation de l'entreprise avant sa mise en route (centrale huile, aspiration, centrale de filtration...).</p>
--	--	---

	<p><b>2. Démonter, monter les éléments de la machine-outil à commande numérique (montage d'usinage et outillages).</b></p> <p>Les opérations de démontage et montage des éléments de la machine-outil sont réalisées selon les instructions et en fonction du type de machine utilisée.</p> <p>Ces opérations sont nécessaires pour aborder une nouvelle série en production</p> <p>Ces actions sont réalisées en utilisant les outillages et les montages d'usinage mis à disposition</p> <p>Cette phase nécessite l'usage de moyens de contrôle, elle se fait à partir de la matière première mise à disposition.</p> <p>L'usage d'équipements de protection individuelle s'impose au sein d'une zone de travail définie comportant entre autre un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluation en situation professionnelle réelle</li> <li>Ou</li> <li>- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</li> <li>Ou</li> <li>- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</li> <li>Et</li> <li>- Avis de l'entreprise</li> </ul>	<p>Les jauges outils sont vérifiées sur un banc de préréglage ou en machine lorsque cela est nécessaire et les résultats sont saisis.</p> <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les outils sont positionnés et les montages d'usinage sont bridés en référence aux instructions :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- protection des surfaces d'appui,</li> <li>- surfaces de référence,</li> <li>- contrôle de l'état fonctionnel (moyens de bridages).</li> </ul> <p>Les modes opératoires pour effectuer les opérations de montage/démontage sont appliqués dans un environnement préalablement nettoyé.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les outils mis à disposition pour effectuer les démontages / montages sont identifiés et utilisés pour les opérations nécessaires.</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (régleur, responsable hiérarchique, fonction support) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont partagées auprès des collaborateurs appropriés.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Equipements de protections selon les zones identifiées portés</li> <li>• Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portés</li> <li>• Tri stockage des déchets effectué</li> </ul> <p>Les changements d'outils sont réalisés dans les conditions de sécurité requise et en rapport avec les exigences sécurité environnement qu'impose la MOCN.</p> <p><b><u>En matière de résultats</u></b></p>
--	--	---	--

			<p>Les éléments de la machine sont montés ou démontés en référence aux instructions :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Montage des outils - porte outils (emplacements conformément au programme), des éléments mécaniques et équipements complémentaires destinés à la nouvelle série,</li> <li>• Démontage, nettoyage et rangement des outils, porte-outils, éléments mécaniques et équipements complémentaires de la machine,</li> </ul> <p>Les montages d'usinage sont positionnés et réglés en référence aux instructions et en fonction de la machine. Toute non-conformité relative au montage d'usinage est tracée.</p>
	<p><b>3. Procéder à des réglages simples pour réaliser la production sur MOCN</b></p> <p>Les réglages simples opérés sur la machine-outil permettent d'obtenir une pièce conforme aux instructions d'usinage. Après une réinitialisation du programme de la machine-outil à commande numérique, cette phase nécessite de saisir les nouveaux paramètres d'usinage, Les conditions de coupe et les cotes d'usinage sont réglées en intégrant les tolérances.</p> <p>Lors de cette étape, la réalisation d'une première série ou d'une pièce test peut être envisagée.</p> <p>Cette phase nécessite l'usage des moyens de contrôle mis à disposition, elle se fait à partir de la matière première mise à disposition.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluation en situation professionnelle réelle</li> <li>Ou</li> <li>- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</li> <li>Ou</li> <li>- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</li> </ul>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>La position des moyens de serrage est contrôlée visuellement, Les efforts de serrage sont contrôlés. Les modes opératoires pour réaliser les prises d'origine, des paramètres de référence (par exemple : PREF, DEC, G54 ...) sont appliqués.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Le programme est chargé dans la MOCN.</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (régleur, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté. Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont partagées auprès des collaborateurs appropriés.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portés</li> <li>• Equipements de protections selon les zones identifiées</li> </ul>

	<p>Une zone de travail est définie, elle comporte entre autre un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité</p>	<p>Et - Avis de l'entreprise</p>	<p>portés •Tri stockage des déchets effectué. Toute opération nécessitant une intervention à l'intérieur de la machine fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises.</p> <p><b>En matière de résultats</b> L'utilisation de la MOCN pour la prise de référence et les décalages (par exemple : PREF, DEC, G54 ...) est maîtrisée. Le programme est décodé, la mise au point est faite, les ajustements nécessaires sont apportés, Les réglages sont effectués jusqu'à obtention d'une pièce conforme :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Remise à zéro de tous les paramètres liés au programme précédent et initialisation de la machine,</li> <li>• Chargement du programme selon la procédure et réalisation des prises d'origine,</li> <li>• Paramètres de réglage saisis dans le programme en respectant les conditions de coupe,</li> <li>• Cotes d'usinage réglées dans les tolérances (position des outils à l'aide de correcteurs dynamiques,</li> </ul> <p>Le positionnement de la pièce dans la machine est respecté (absence de copeaux, propreté du support, état de surface...). Une présérie (ou une pièce d'essai) est effectuée selon les processus de l'entreprise, et contrôlée dans les conditions fixées par les instructions de contrôle.</p>
<p><b>2. La réalisation d'usinages sur machine-outil à commande numérique de production</b></p> <p>L'opérateur sur machine-outil à commande numérique conduit une production de pièces usinées conformément aux objectifs fixés, notamment en assurant le contrôle de la qualité de sa production.</p>	<p><b>1. Conduire la production de pièces usinées dans le respect des objectifs impartis</b></p> <p>Au-delà du lancement du programme d'usinage, il s'agit de procéder à la conduite et à la surveillance de la machine-outil pendant toute la phase de production. Ces opérations imposent une vérification constante de l'approvisionnement du poste,</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> La constitution des lots de fabrication est respectée (conditionnement adapté, ordre des séries...) La traçabilité est assurée (numéro de série...tri de pièce), l'ordre des séries est respecté pour faciliter la recherche de pièces non conformes</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les différentes machines-outils sont utilisées pour réaliser les usinages adaptés.</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b></p>

<p>Pour cela, l'opérateur fait usage des différents outils équipements et moyens de contrôle mis à sa disposition tout en respectant les modes opératoires à appliquer aux différentes actions engagées.</p>	<p>un contrôle des réalisations conformément aux objectifs de production en terme de quantité, qualité et délais tout en respectant les règles de sécurité</p> <p>Cette phase nécessite l'usage des moyens de contrôle mis à disposition, le port des équipements de protection individuelle au sein d'une zone de travail définie comportant entre autre un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité.</p>	<p>Modalités d'évaluation :</p> <p>-Evaluation en situation professionnelle réelle</p> <p>Ou</p> <p>-Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</p> <p>Ou</p> <p>-Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</p> <p>Et</p> <p>-Avis de l'entreprise</p>	<p>Toute dérive ou anomalie liée aux conditions de coupe ou à la production fait l'objet d'une alerte.</p> <p>En cas de dysfonctionnements ou d'écarts (Problème qualité, panne, ...), les ajustements sont faits sur la base des instructions données et avec les collaborateurs appropriés.</p> <p>Si l'incident dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (régleur, responsable hiérarchique, maintenance, fonction support...).</p> <hr/> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portés</li> <li>• Equipements de protections selon les zones identifiées portés</li> <li>• Tri stockage des déchets effectué</li> </ul> <p>Toute opération nécessitant une intervention à l'intérieur de la machine fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises.</p> <hr/> <p><b><u>En matière de résultats</u></b></p> <p>La machine est mise en route après vérification des conditions de réglage et de sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lancement du programme,</li> <li>• Conduite et surveillance de la machine assurée pendant la phase d'usinage, (approvisionnement des équipements et respect des conditions de coupe),</li> <li>• Fonctionnement des équipements vérifié (centrale huile, aspiration, centrale de filtration...),</li> <li>• Surveillance de la pièce usinée, (approvisionnement des équipements et respect des conditions de coupe),</li> <li>• Réalisation des opérations intermédiaires de nettoyage des montages, enlèvement de copeaux,</li> </ul>
--	--	---	--

			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conditionnement approprié des pièces usinées est réalisé selon les exigences qualité attendues si cela est nécessaire,</li> </ul> <p>Objectifs de production respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité</p>
	<p><b>2. Contrôler la qualité de sa production</b></p> <p>Selon les procédures et les gammes de contrôle à appliquer et respecter, la vérification de la conformité de la production nécessite l'usage de moyens de mesure et contrôle qui permettent de vérifier la concordance des pièces produites avec l'ensemble des spécifications dimensionnelles, géométriques et/ou les exigences d'état de surface.</p> <p>Les non conformités sont identifiées et considérées selon les instructions afin de préserver l'intégrité de la production réalisée.</p> <p>L'ensemble des résultats afférents aux contrôles est consigné</p> <p>Cette étape nécessite l'usage des moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>Une zone de travail est définie elle comporte entre autre un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité. Ces opérations doivent se faire dans le respect des consignes de sécurité.</p>		<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> Le mode opératoire en matière de contrôle de sa production est appliqué. (Contrôle aléatoire, nombres de pièces par prélèvement, contrôles en continue, contrôle entrée et fin de production...)</p> <p>Les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur dans l'entreprise (carte de contrôle...)</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les outils, équipements, moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de contrôle nécessaires.</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> Toute problématique ou anomalie <b>relative au contrôle</b> constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (régleur, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Les anomalies constatées sur les moyens de contrôles et sur la production sont signalés (problème moyen de mesure, ...).</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Equipements de protection individuelle appropriés aux situations portés</li> <li>• Equipements de protections selon les zones identifiées</li> </ul>



			<p>portés</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tri stockage des déchets effectué</li> </ul> <p><b>En matière de résultats</b></p> <p>La conformité des pièces produites est contrôlée selon les procédures et moyens adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instructions de contrôle comprises et respectées,</li> <li>• Usage des moyens de mesure adapté aux opérations de contrôle requises,</li> <li>• Non-conformités repérées, isolées et traitées selon les procédures.</li> </ul> <p>Les résultats de contrôles sont consignés, les non-conformités sont renseignées. Dans le cas d'un prélèvement, les pièces entre deux contrôles sont vérifiées.</p>
<p><b>3. Le maintien de son poste de travail</b></p> <p>L'opérateur sur machine-outil à commande numérique réalise la maintenance de 1er niveau du poste de travail. Il (elle) rend compte de son activité.</p> <p>La maintenance du poste de travail est faite selon les consignes de l'entreprise Le compte-rendu de l'opérateur sur machine-outil à commande numérique respecte les modalités de l'entreprise pour une bonne transmission de l'information.</p>	<p><b>1. Assurer l'entretien du poste et la maintenance de 1er niveau</b></p> <p>La réalisation de la maintenance de 1er niveau doit permettre le maintien du poste de travail dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions et l'exécution des opérations de maintenance de 1er niveau répondant aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance,...)</p> <p>La réalisation de la maintenance de 1er niveau se fait à partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition. Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <p>-Evaluation en situation professionnelle réelle Ou -Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b></p> <p>Les vérifications des matériels et les opérations d'auto maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b></p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b></p> <p>Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations</li> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées</li> </ul> <p>Le tri et stockage des déchets</p>

	<p>La zone de travail est définie.</p>	<p>-Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et -Avis de l'entreprise</p>	
	<p><b>2. Rendre compte de son activité</b></p> <p>Le compte-rendu de son activité doit permettre de communiquer les informations nécessaires et exploitables pour le bon fonctionnement de celle-ci (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés,...).</p> <p>Le compte-rendu de son activité se fait à partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</p>		<p><b><u>En matière de résultats</u></b> Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions, Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance...).</p> <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b> Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b> L'échange et le recueil de consignes est réalisé dans le cadre des changements d'équipes ou selon l'organisation de l'entreprise (oral/écrit/numérique/...).</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b> Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b> Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, service qualité, maintenance...), La remontée d'informations auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).</p> <p><b><u>En matière de résultats</u></b> Les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité sont communiquées et exploitables (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés,...).</p>