

La certification *Responsable de production et de projets industriels* est composée de 4 blocs de compétences, dont la validation cumulative est exigée pour obtenir le titre dans son intégralité :

Bloc 1 « *Organiser le processus de production d'une unité industrielle* » : compétences C.1 à C.5.

Bloc 2 « *Superviser l'activité et la performance d'une unité industrielle dans une démarche d'amélioration continue* » : compétences C.6 à C.12.

Bloc 3 « *Manager les équipes d'agents de maîtrise et d'opérateurs industriels* » : compétences C.13 à C.20.

Bloc 4 « *Piloter un projet industriel* » : compétences C.21 à C.26.

Candidat en situation de handicap

Les candidats en situation de handicap bénéficient de mesures d'aménagement des modalités d'évaluation sur saisine du référent handicap.

Le référent handicap de chaque centre habilité à former et à évaluer est l'interlocuteur privilégié des candidats en situation de handicap. Il apporte aux candidats concernés des réponses personnalisées et adaptées à leurs besoins et à leur situation et coordonne ses actions avec l'ensemble des acteurs en charge de l'accompagnement du candidat, dans le respect des modalités définies par le certificateur.

Les mesures identifiées pour l'adaptation des modalités d'évaluation sont les suivantes :

- Adaptation des supports et matériels nécessaires à la réalisation de l'évaluation
- Adaptation du format de la modalité d'évaluation
- Assistance d'une tierce personne
- Exemption de certains critères d'évaluation par le jury de certification sur avis motivés du référent handicap. Les mesures d'exemption portent sur les critères qui, au regard de la nature du handicap du candidat, ne pourront pas s'appliquer dans l'exercice du métier visé, sans toutefois remettre en question la capacité globale du candidat à occuper un poste de Responsable de production et de projets industriels.

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'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A.1 Organisation du processus de production d'une unité industrielle</p> <p>A.1.1 La préparation du processus de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Analyse des biens à produire par l'étude d'un dossier de fabrication et de son cahier des charges. - Identification des contraintes de fabrication et des exigences client (délai, coûts, qualité, RSE). - Fixation des objectifs de production en concertation avec la hiérarchie. - Ordonnancement de l'activité de production. - Définition des méthodes de travail. - Prévention des risques de défaillance de l'outil de production. 	<p>C.1 Evaluer la faisabilité industrielle du développement et de la fabrication de produits, en analysant les besoins exprimés par les clients de son entité relayés par sa hiérarchie et les services marketing et commercial, afin d'identifier les contraintes et spécifications techniques à résoudre.</p> <p>C.2 Etablir en lien avec sa hiérarchie les objectifs assignés à la production, en fixant les impératifs de quantités, coûts et délais de production à respecter, ainsi que les standards de qualité et RSE à appliquer compte tenu des orientations politiques et stratégiques de son entreprise, afin de cadrer l'activité de production à réaliser.</p>	<p>Les candidats doivent réaliser la production suivante :</p> <p>L'organisation du processus de production industrielle, restituée par un plan de production et un plan de ressources matérielles précisant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le produit à fabriquer. - Les objectifs de quantité à produire et de délais associés. - Les standards qualité et environnementaux à respecter. - La définition des méthodes de production au regard du cahier des charges « produit ». - La planification et l'ordonnancement de l'activité de production. - La définition des besoins d'achats et des conditions d'approvisionnement de composants nécessaires à la fabrication du produit. <p><i>Le livrable est réalisé dans les conditions suivantes :</i></p> <p>Etude de cas pratique Travail collectif et individuel Production écrite et présentation orale</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La faisabilité industrielle du produit à fabriquer est analysée et évaluée, compte tenu : <ul style="list-style-type: none"> • De la politique industrielle de l'entité, des objectifs et des critères de qualité et RSE. • Des objectifs de production. • Des spécificités du bien à produire. • Des contraintes et des étapes de fabrication. • Des capacités de l'outil de production. - Le processus de production proposé intègre et concilie les différents facteurs clés (exigences clients, contraintes du produit, composition de l'outil industriel. - Les risques inhérents au processus de production sont identifiés et évalués

<p>A.1.2 La planification de l'activité de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Détermination du plan de charge de la production, en relation avec les délais à respecter. - Affectation des moyens humains dédiés à la réalisation de la production. 	<p>C.3 Concevoir le plan de production à court et moyen termes, en fonction des commandes clients ou des prévisions de vente fournis par les services commerciaux, en tenant compte des quantités à produire et en évaluant les délais nécessaires à la fabrication, afin d'assurer la fourniture des produits commandés ou à mettre en marché dans le respect des délais.</p> <p>C.4 Evaluer les ressources humaines nécessaires à l'accomplissement du programme de production, en identifiant par anticipation les effectifs requis sur les différentes lignes de production et/ou machines et en tenant compte des compétences, de la pénibilité des différents postes de travail et des variations de l'intensité de l'activité, afin d'assurer la fourniture des quantités requises par les clients.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les objectifs quantitatifs et de délai sont intégrés. - Les plans de charge, cycles et cadences de production sont définis en conjuguant satisfaction des objectifs et prise en compte réaliste des capacités de production. - L'évaluation des moyens humains à mobiliser est juste et correctement dimensionnée. - Elle tient compte des impératifs réglementaires, de la pénibilité des postes concernés et des engagements RSE de l'entreprise.
<p>A.1.3 La participation aux conditions de mise à disposition des biens nécessaires à l'activité de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définition des besoins quantitatifs et qualitatifs de matières premières ou produits semi-finis entrant dans la chaîne de fabrication. - Participation, en lien avec les services achats et logistique, à la passation des commandes aux fournisseurs et sous-traitants. - Participation, en lien avec les services achats et logistique, à la résolution des problématiques d'approvisionnement de biens nécessaires à l'activité de production. 	<p>C.5 Déterminer en lien avec le service Achats et Approvisionnement la nature, la quantité, la qualité et les modalités de mise à disposition des marchandises à acquérir, compte tenu des impératifs de production et des standards qualités de son entreprise, afin de contribuer à la définition des besoins d'achat nécessaires à la réalisation et la continuité de la production.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les biens nécessaires, en matières premières et/ou produits semi-finis, nécessaires à la production sont identifiés et qualifiés. - L'évaluation des quantités à acquérir et des fréquences d'achat est exacte et tient compte des modes de gestion des flux de l'entreprise et de leur optimisation. - Les standards qualité de l'entreprise et les exigences clients sont pris en compte dans la définition du besoin d'achat.

<p>A.2 Supervision de l'activité et de la performance d'une unité industrielle dans une démarche d'amélioration continue</p> <p>A.2.1 Le pilotage opérationnel de la production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Suivi de la réception, du stockage et de la conservation des biens et marchandises nécessaires à la réalisation de la production. - Contrôle de l'application des méthodes de production et du respect des standards qualité et environnementaux par une présence quotidienne au sein des ateliers et sur les lignes de production. - Traitement des problèmes techniques et organisationnels perturbant le processus de production. 	<p>C.6 Contrôler quotidiennement le respect des procédures et méthodes de production, ainsi que celui des standards qualité et environnementaux, afin d'assurer aux clients la fourniture de produits conformes aux spécifications du cahier des charges.</p> <p>C.7 Solutionner les imprévus, aléas et incidents affectant la production, en diagnostiquant et en mettant en œuvre les mesures opérationnelles permettant le maintien, la reprise rapide ou le réajustement de l'activité et la tenue des objectifs visés.</p>	<p>Les candidats doivent réaliser la production suivante :</p> <p>La gestion d'une problématique industrielle restituée par une analyse fondée sur le résultat d'actions de contrôle et la résolution d'une situation affectant le processus de production.</p> <p><i>Elle est réalisée dans les conditions suivantes :</i></p> <p>Etude de cas pratique Travail individuel Production écrite et orale</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les différents points de contrôle sont présentés et justifiés au regard des objectifs assignés à la production. Ils intègrent les dimensions qualité et environnement, à la fois des processus et du produit fini. - La conformité ou la non-conformité des méthodes et processus de production est attestée et argumentée. - L'aléa est traité en mobilisant une démarche d'analyse de problème. - L'aléa est résolu par une solution technique ou organisationnelle adaptée et bien dimensionnée. - Une ou plusieurs mesures permettant d'éviter sa reproduction est proposée.
<p>A.2.2 L'évaluation continue de la performance de l'activité de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Choix, évolution et amélioration des indicateurs rendant compte de la performance de la production, selon une approche multicritère. - Construction des tableaux de bord de visualisation et d'évaluation de la performance de l'activité de production. - Analyse des données rendant compte de l'activité de production, selon une approche multicritère. 	<p>C.8 Elaborer les tableaux de bord permettant l'intégration et la restitution des données concernant la production et ses activités associées (qualité, méthodes, maintenance...), afin de disposer d'outils de mesure et d'indicateurs fiables en vue d'objectiver l'évaluation de sa performance selon des critères de qualité, coût, délai, sécurité et environnement.</p> <p>C.9 Evaluer la performance de la production et de ses activités associées (qualité, méthodes, maintenance...), en analysant et interprétant les données collectées, afin de mesurer son évolution, de vérifier l'atteinte des objectifs fixés</p>	<p>Les candidats doivent réaliser la production suivante :</p> <p>Un plan de progrès concernant la production d'un produit, restitué par :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La problématique à traiter. - L'analyse de la performance de l'unité de production. - L'analyse de potentiel. - Le choix des axes de progrès et d'amélioration. - La préconisation de solutions d'amélioration. 	<ul style="list-style-type: none"> - La problématique d'amélioration continue traitée est clairement présentée. - Les données factuelles éclairant la problématique à traiter sont identifiées de façon exhaustive. - Les indicateurs de performance choisis sont significatifs et alignés avec la problématique traitée et les objectifs assignés. - Des critères sont associés aux indicateurs et fixent des seuils de satisfaction. - Les tableaux de bord réalisés sont fonctionnels et utilisables.

<ul style="list-style-type: none"> - Identification des axes d'amélioration de la performance de l'activité de production. 	<p>et d'identifier les axes de progrès et d'amélioration possibles.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le plan des actions opérationnelles à mettre en œuvre. - L'argumentaire justifiant le plan d'actions. - Le <i>reporting</i> de la performance de la production. <p><i>Elle est réalisée dans les conditions suivantes :</i></p> <p>Etude de cas pratique / Jeu d'entreprise Travail individuel et collectif Production écrite et orale</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les données sont traitées, restituées et visualisées efficacement avec un outil digital. - La performance de l'activité de production est qualifiée de façon objective et fondée sur une interprétation correcte des données. - Les écarts avec les objectifs à atteindre sont identifiés et mesurés. - Les axes de progrès et marges d'amélioration sont mis en exergue.
<p>A.2.3 La mise en œuvre d'une démarche d'amélioration continue du processus de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Choix et organisation des méthodes et outils d'amélioration continue. - Organisation et animation de réunions et/ou groupe de travail (REX...). - Identification et évaluation technique, organisationnelle et financière des solutions d'amélioration à mettre en œuvre. - Préconisation et mise en œuvre de plans de progrès. 	<p>C.10 Analyser les bonnes pratiques et les causes de dysfonctionnements et/ou non-conformités constatées dans le processus de production, en organisant un dispositif de retour d'expériences impliquant experts, collaborateurs et responsables de services connexes, afin de permettre l'identification collective et le déploiement de solutions innovantes et de mesures porteuses de progrès pour l'activité de production.</p> <p>C.11 Construire le plan d'actions prévoyant la mise en œuvre des solutions d'amélioration retenues, en déterminant les conditions de faisabilité de leur mise en application sur les plans technique, financier et organisationnel, afin d'en optimiser la réalisation.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Des hypothèses crédibles sur l'origine des inefficiences sont posées. - Les causes génératrices d'inefficience sont identifiées et démontrées, à l'aide d'outils de résolution de problèmes. - La méthode d'amélioration continue choisie est adaptée à la situation et aux inefficiences à solutionner. - Les solutions d'amélioration proposées sont évaluées selon différents critères (coût, faisabilité, bénéfices attendus...). - Les préconisations émises sont cohérentes avec l'ensemble des analyses produites et argumentées. - Le plan d'actions est clair, structuré et complet.

<p>A.2.4 Le <i>reporting</i> de l'activité de production et de sa performance</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation des documents de synthèse restituant la performance de la production. - Présentation orale de la performance de la production devant sa hiérarchie dans le cadre de revues périodiques. 	<p>C.12 Communiquer à intervalles réguliers la performance de l'activité de production à sa hiérarchie, en lui restituant formellement les résultats de l'activité de production, afin de l'assister dans la prise de décision face aux problèmes repérés.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - La documentation associée au <i>reporting</i> est synthétique, démonstrative et étayée. - La performance de l'activité est restituée sur les plans quantitatif et qualitatif. - La performance de l'activité intègre des critères de productivité, qualité, sécurité, coût, délai et environnement. - La documentation proposée constitue un outil utile à la prise de décision.
--	--	--	---

<p>A.3 Management des équipes d'agents de maîtrise et d'opérateurs industriels</p> <p>A.3.1 L'organisation et la planification du travail des équipes de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Affectation des missions et responsabilités aux différents membres des équipes de production. - Gestion des temps et durée de travail des membres des équipes, en fonction des objectifs de production et des impératifs réglementaires. 	<p>C.13 Etablir l'organisation et la répartition du travail au sein des équipes d'agents de maîtrise et d'opérateurs industriels, en délimitant les rôles et périmètre d'activité de chacun, afin de rationaliser et d'optimiser la production au regard des objectifs de qualité, de quantité, de sécurité et de délai.</p> <p>C.14 Elaborer les plannings de travail des équipes d'agents de maîtrise et d'opérateurs industriels, en tenant compte de la pénibilité et de la technicité des différents postes, afin de concilier sécurité et atteinte des objectifs de production, dans le respect des accords conventionnels de son secteur et de son entreprise.</p>	<p>Les candidats doivent réaliser la production suivante :</p> <p>L'organisation d'une équipe d'opérateurs industriels, restituée par :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les responsabilités, missions et tâches attribuées. - La planification du travail sur une période déterminée. <p><i>Elle est réalisée dans les conditions suivantes :</i></p> <p>Etude de cas pratique Travail individuel Production écrite</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les prévisions d'activité et objectifs assignés à l'unité sont pris en compte. - Les compétences à mobiliser sont correctement identifiées et résolvent les impératifs de productivité et de sécurité. - L'équipe est dimensionnée avec les objectifs à atteindre. - Les périmètres d'activité des membres de l'équipe et leurs responsabilités respectives sont clairement circonscrits. - Les rôles, missions et tâches assignés à chacun sont définis et cohérents avec leurs compétences et responsabilités respectives. - La planification du travail tient compte des objectifs de production, en termes de quantités et délais. - La planification du travail tient compte du mode d'organisation interne de l'entreprise et des capacités de l'outil de production. - Les obligations réglementaires concernant le temps de travail les spécificités des postes concernés sont respectées.
<p>A.3.2 L'encadrement des équipes de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Animation et supervision du travail des équipes de production. - Transmission aux équipes de production des informations relatives aux objectifs de production. 	<p>C.15 Animer les équipes d'agents de maîtrise et d'opérateurs industriels œuvrant sous sa responsabilité, en développant une posture managériale adaptée à la culture de son entreprise tout en cultivant avec ses collaborateurs une relation de proximité intégrant la pluralité de leurs profils et situations contractuelles, afin de contribuer à leur formation, à leur motivation et au maintien de la qualité de vie au travail.</p>	<p>Les candidats doivent réaliser la production suivante :</p> <p>La conduite d'une réunion d'animation d'équipe</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La réunion est préparée en amont et les objectifs qui lui sont associés, ainsi que les résultats escomptés, sont clairement spécifiés. - L'objet et les informations à diffuser pendant la réunion sont clairement établis. - Une stratégie de conduite de réunion est définie et son

<ul style="list-style-type: none"> - Conduite de réunion de travail avec les équipes de production. - Formation des équipes de production et sensibilisation concernant les bonnes pratiques et méthodes de travail. - Contrôle de l'application par les équipes de production des règles d'hygiène, de sécurité et environnementales. 	<p>C.16 Contrôler rigoureusement l'application des procédures, règles et consignes en matière d'hygiène, de sécurité et d'environnement, en s'assurant de la conformité des pratiques, conditions et environnement de travail de ses collaborateurs, afin de contribuer à l'anticipation des risques psychosociaux et d'assurer la protection de leur intégrité morale et physique.</p>	<p><i>Elle est réalisée dans les conditions suivantes :</i></p> <p>Mise en situation Travail individuel Production écrite et orale</p>	<p>adaptation à son objet et au contexte est justifiée.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le comportement mis en œuvre est adapté aux profils et caractéristiques des interlocuteurs. - La communication est claire et efficace. - L'attitude adoptée est fédératrice et favorise l'implication de chaque participant. - Les consignes transmises en matière de HSE sont précises et intelligibles. - Leur application par les membres de l'équipe est vérifiée
<p>A.3.3 La déclinaison opérationnelle de la politique de gestion et d'animation des ressources humaines de l'entreprise industrielle</p> <ul style="list-style-type: none"> - Participation à la définition des besoins en recrutement concernant les lignes de production, sur le plan quantitatif et qualitatif. - Participation au recrutement et au renouvellement des équipes de production. - Evaluation des membres des équipes de production par la conduite d'entretiens. - Identification des perspectives d'évolution et de mobilité des membres des équipes de production. - Détermination des besoins en formation des membres des équipes de production. 	<p>C.17 Participer, en lien avec les services RH de l'entreprise, au recrutement de nouveaux collaborateurs, en quantifiant et qualifiant les postes à pourvoir et en prenant part au processus de sélection et d'intégration, afin de disposer des ressources suffisantes et bien dimensionnées pour assurer la continuité de l'activité de production et l'atteinte des objectifs associés.</p> <p>C.18 Evaluer, en lien avec les ressources humaines, la faisabilité et les modalités d'adaptation d'un poste de travail à destination d'un salarié en situation de handicap, afin d'identifier les solutions lui permettant d'intégrer la ligne de production en toute autonomie et sécurité pour les biens et les personnes.</p> <p>C.19 Contribuer à la gestion de l'évolution de la carrière de ses collaborateurs, en évaluant leur travail et leur potentiel – notamment au moyen des entretiens professionnels et/ou d'évaluation, et en organisant de façon concertée leur mobilité interne et l'actualisation ou le développement de leurs compétences,</p>	<p>Les candidats doivent réaliser les productions suivantes :</p> <p>1- Etude de cas de présélection d'un candidat / recrutement</p> <p>2- La conduite d'un entretien managérial (recrutement, professionnel, évaluation)</p> <p><i>Elles sont réalisées dans les conditions suivantes :</i></p> <p>Mise en situation Travail individuel Production écrite et orale</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les compétences et aptitudes démontrées du collaborateur ou du candidat sont évaluées. - Les attentes et aspirations du collaborateur ou du candidat sont identifiées et analysées. - Les besoins particuliers du collaborateur ou du candidat en situation de handicap sont relevés et des adaptations de son poste de travail sont identifiées et proposées. - Les besoins d'évolution ou d'acquisition de compétences du collaborateur ou du candidat sont identifiés et définis. - Les actions de formation à mettre en œuvre pour favoriser l'intégration, l'évolution et la mobilité du collaborateur sont identifiées et tiennent compte des évolutions techniques, digitales et environnementales impactant les métiers de la production.

	afin de concilier leurs aspirations personnelles avec les intérêts de l'entreprise.		
<p>A.3.4 La participation à la prévention et la gestion des conflits</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation continue du climat et des relations au sein des équipes de production. - Médiation auprès des équipes. - Traitement des situations de conflit ou de problèmes disciplinaires touchant les membres des équipes de production. 	<p>C.20 Contribuer à la prévention de la survenue des conflits au sein de ses équipes, en détectant les sources de mécontentement et tensions et en désamorçant les situations potentiellement conflictuelles par une communication adaptée, afin d'éviter toute crise ou d'en minorer les effets.</p>	<p>Les candidats doivent réaliser la production suivante :</p> <p>Le traitement d'une problématique managériale</p> <p><i>Elle est réalisée dans les conditions suivantes :</i></p> <p>Etude de cas pratique Travail individuel Production orale</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les différents paramètres de contexte à prendre en compte (source de la problématique managériale, situation, acteurs concernés, climat social...) sont identifiés et analysés. - Les enjeux et les intérêts portés par les différentes parties prenantes de la situation sont identifiés. - Les causes de la problématique managériale sont recherchées et identifiées. - Les conséquences possibles de la situation sont identifiées et évaluées. - Différentes hypothèses de résolution de la problématique managériale sont formulées et évaluées. - La modalité de résolution de la problématique managériale est argumentée et explicite une stratégie de gestion de conflit assumée.

<p>A.4 Pilotage de projet industriel</p> <p>A.4.1 La construction du projet industriel</p> <ul style="list-style-type: none"> - Analyse du besoin à satisfaire. - Identification de la problématique industrielle, organisationnelle et/ou technologique fondant l'utilité du projet. - Etude des conditions de faisabilité du projet et identification des risques ou freins associés à sa mise en œuvre. - Structuration du projet et de son cahier des charges. - Planification des étapes et phases de réalisation du projet. - Mobilisation des parties prenantes et compétences internes/externes nécessaires à la réalisation du projet. 	<p>C.21 Analyser le besoin générateur du projet à conduire, en consultant ses différentes parties prenantes, afin de clarifier le cadre, les enjeux et la nature des opérations à mettre en œuvre compte tenu des enjeux, des objectifs visés et des risques associés.</p> <p>C.22 Etablir la structure du projet à conduire au regard des arbitrages et choix opérés avec sa direction, en définissant ses phases successives et en hiérarchisant les actions à mener, afin de planifier sa réalisation au regard des ressources et durées propres à chacune de ses phases et étapes.</p>	<p>Les candidats doivent réaliser la production suivante :</p> <p>L'élaboration et la conduite d'un projet en lien avec une problématique industrielle ou de production</p> <p><i>Elle est réalisée dans les conditions suivantes :</i></p> <p>Mise en situation réelle Travail individuel Production écrite et orale</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations nécessaires à la compréhension et l'analyse du besoin sont identifiées de façon exhaustive et sélectionnées. - L'analyse du besoin donne lieu à une définition claire et correcte du projet à conduire, de ses enjeux, ainsi que des contraintes et objectifs associés. - Le périmètre du projet est délimité. - Les actions constitutives du projet sont cohérentes et réalistes ; elles répondent favorablement à ses objectifs. - Les actions à conduire sont hiérarchisées et articulées de façon cohérente. - Le choix de la méthode de planification est argumenté et son adaptation aux spécificités du projet démontrée. - Le projet est décomposé en phases, activités et tâches. - L'estimation du temps de réalisation des différentes composantes du projet est réaliste.
<p>A.4.2 La mise en œuvre du projet industriel</p> <ul style="list-style-type: none"> - Coordination de l'action des parties prenantes impliquées dans le projet et gestion des aléas affectant sa réalisation. - Contrôle et validation des étapes de réalisation du projet. - Accompagnement des équipes impactées par le projet dans l'appropriation de nouveaux outils, techniques et méthodes de travail. 	<p>C.23 Coordonner l'action des différents acteurs du projet, en animant des réunions de travail avec ses parties prenantes et en mettant en place des modalités efficaces de partage et de diffusion de l'information, afin de maîtriser le déroulement des opérations et de valider ses étapes et livrables conformément aux exigences qualité, délai et budgétaires établies.</p> <p>C.24 Accompagner le changement au sein des équipes internes concernées par le projet développé, en mettant en œuvre les actions et outils techniques favorisant leur implication, afin</p>		<ul style="list-style-type: none"> - La méthodologie et les modalités de pilotage du projet sont présentées et leur bienfondé justifié. - Des outils de pilotage digitalisés sont établis, exploitables et permettent la maîtrise de son déroulement. - Les modalités et outils de communication choisis permettent un partage ciblé de l'information utile auprès des différentes parties prenantes.

	<p>de lever les éventuels freins et de permettre l'appropriation des nouveaux outils, méthodes et conditions de travail.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les éventuels freins au changement sont identifiés, anticipés et traités au moyen de leviers de motivation et d'implication facilitateurs et fédérateurs.
<p>A.4.3 La livraison et l'évaluation du projet industriel</p> <ul style="list-style-type: none"> - Suivi du déroulement et de l'évolution du projet au moyen d'outils de gestion permettant d'en assurer la maîtrise. - Identification des mesures correctives à mettre en œuvre pour assurer la continuité du projet et l'atteinte de ses objectifs. - Etablissement du bilan du projet. 	<p>C.25 Suivre en continu le résultat des actions réalisées, en décidant des ajustements et mesures correctives à opérer au regard de leurs conditions de mise en œuvre et des aléas pouvant survenir, afin d'assurer la continuité et la livraison à temps du projet.</p> <p>C.26 Assurer les <i>reportings</i> intermédiaires et final du projet industriel auprès de sa direction, en rédigeant le rapport d'activité formalisant les résultats obtenus et en restituant les facteurs de réussite et de blocage repérés, afin de capitaliser les facteurs de succès et d'assurer la pérennité des changements engagés.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les difficultés rencontrées et les éventuels aléas sont repérés précocement au moyen des outils de pilotage. - Les mesures correctives décidées ont permis la résolution des problèmes rencontrés. - Le bilan du projet restitue de façon synthétique et objective les résultats obtenus, en relation avec les objectifs (en termes de performance, de respect du calendrier, de maîtrise budgétaire...). - Une organisation permettant de pérenniser et capitaliser les bonnes pratiques, réussites et processus optimaux du projet est proposée.