

5 - REFERENTIELS

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. »

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES PRINCIPALES	ACTIVITES et TACHES	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Activité 1 : Participer à la gestion de la production	1.1 Participer à la réalisation du Plan Directeur de Production	<p>1.1.1 Analyser les données techniques et les prévisions de vente afin de réaliser un Plan Directeur de Production avant le lancement d'une nouvelle campagne de production</p> <p>1.1.2 Analyser un flux de production du fournisseur jusqu'au client et le formaliser sous forme de synoptique pour s'approprier le processus de production et ses étapes</p> <p>1.1.3 Comparer les prévisions de charge avec la capacité de production des lignes de fabrication afin de mesurer les besoins en ressources : matières premières, composants et main d'œuvre</p>	<p><u>Validation du bloc de compétences 1</u> (Participer à la gestion de production)</p> <p>Etude de cas (réelle ou simulée en centre) de gestion de production comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un Plan Directeur de Production pour une ligne de fabrication - Une analyse d'un flux de production - Une analyse charge/capacité - L'ordonnancement et la planification d'une ligne de fabrication - La mise en place d'une amélioration suite à l'analyse charge/capacité <p>L'étude de cas est conduite en centre sur une durée de 3,5 heures environ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le Plan Directeur de Production est correctement mené sur une ligne de fabrication. Il s'appuie sur l'analyse des données techniques et des prévisions de ventes. - L'analyse des flux de production est formalisée sous forme de schéma synoptique. - L'analyse charge/capacité est correcte et les préconisations proposées sont pertinentes.
	1.2 Planifier, ordonnancer la production et réaliser les ajustements utiles	<p>1.2.1 Organiser les ordres de fabrication en respectant les exigences client et les contraintes de fabrication pour optimiser l'ordonnancement des ordres</p> <p>1.2.2 Elaborer le programme de production d'une ligne (planning) en fonction du temps d'ouverture disponible pour maximiser la productivité de la ligne de production</p> <p>1.2.3 Analyser les aléas de fabrication rencontrés en production (retards, pannes, accidents, ...) de manière à mettre en place des plans d'actions correctifs</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une analyse charge/capacité - L'ordonnancement et la planification d'une ligne de fabrication - La mise en place d'une amélioration suite à l'analyse charge/capacité <p>L'étude de cas est conduite en centre sur une durée de 3,5 heures environ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - L'ordonnancement est cohérent et tient compte d'au moins 1 exigence client et 1 contrainte. - L'optimisation de la planification de la ligne de production est clairement démontrée. - La mise en place d'une amélioration est argumentée et le plan d'action comprend au moins 3 actions pertinentes.

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES PRINCIPALES	ACTIVITES et TACHES	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Activité 2 : Mettre en œuvre et animer la qualité et l'amélioration continue	2.1 Assurer la qualité et la fiabilité d'un processus de fabrication ou d'un poste de travail	<p>2.1.1 Définir les standards de fabrication optimums à chaque étape de la production pour assurer la qualité du produit</p> <p>2.1.2 Formaliser, avec le personnel concerné, la documentation liée à leur activité de production, afin qu'elle soit compréhensible et adaptée par et pour tous</p> <p>2.1.3 Repérer les sources de dysfonctionnement en appliquant les méthodes d'évaluation et d'analyse des risques et des causes, pour améliorer et fiabiliser les processus de réalisation</p>	<p><u>Validation du bloc de compétences 2</u> (Mettre en œuvre et animer la qualité et l'amélioration continue)</p> <p>Etude de cas (réelle ou simulée en centre) Qualité et Amélioration continue comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La rédaction d'une fiche d'identité processus - La rédaction d'un mode opératoire avec planning de formation - L'état des lieux d'un processus (dysfonctionnements, gisements de progrès, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> - La fiche d'identité processus est clairement définie. - Le mode opératoire est opérationnel et compréhensible et le planning de formation est cohérent. - L'état des lieux du processus comprend au moins une analyse des défaillances avec plan d'action et une analyse des causes racines.
	2.2 Animer des chantiers d'amélioration continue	<p>2.2.1 Repérer les gisements de progrès en utilisant des concepts, des outils et des méthodes d'analyse adaptés (valeur ajoutée/non-valeur ajoutée, analyse des gaspillages, analyse de déroulement...) pour améliorer la productivité</p> <p>2.2.2 Analyser les causes et les effets des dysfonctionnements en utilisant les outils de résolution de problème pour identifier les causes racines</p> <p>2.2.3 Conduire un groupe de travail pour proposer les améliorations pérennes nécessaires pour chaque cause racine détectée</p> <p>2.2.4 Conduire une veille technologique et concurrentielle (benchmark) pour repérer les évolutions des moyens de production</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La rédaction d'une grille d'analyse des modes de défaillance avec le plan d'action associé - La présentation d'une démarche d'amélioration continue - Une analyse des causes racines avec des outils de résolution de problèmes - Un choix de solutions basé sur une veille technologique <p>L'étude de cas est conduite en centre sur une durée de 3,5 heures environ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La démarche d'amélioration continue est présentée et doit comprendre les différentes étapes de la méthode, la constitution d'un groupe de travail pertinent et un planning de déploiement. - L'analyse des gisements de progrès est pertinente et comprend au moins 1 outil. - Les causes racines de dysfonctionnement sont identifiées avec au moins 2 outils. - Le choix de solutions comprend au moins 2 propositions technologiques (4.0).

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES PRINCIPALES	ACTIVITES et TACHES	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Activité 3 (option 1) : Participer à l'industrialisation d'un nouveau produit	3.1 Développer des procédés de fabrication dans une démarche de développement durable	<p>3.1.1 Appréhender les principes du « cycle de vie du produit » pour développer une vision globale du produit dans une approche développement durable et faciliter le partage des données produits entre tous les acteurs concernés</p> <p>3.1.2 Définir les moyens, outillages et équipements nécessaires pour chaque poste de travail afin d'optimiser l'industrialisation et l'écoconception du produit</p> <p>3.1.3 Elaborer et compléter une grille de choix (critères et pondération) pour sélectionner les fournisseurs et sous-traitants et arbitrer les choix (faire/faire-faire, rentabilité, écoconception du produit...)</p>	<p><u>Validation du bloc de compétences 3</u> (Participer à l'industrialisation d'un nouveau produit - option 1)</p> <p>Etude de cas d'industrialisation d'un produit (réelle ou simulée en centre) comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La définition des différentes étapes du cycle de vie du produit et l'impact sur l'industrialisation - La rédaction d'un cahier des charges (moyens, outillages, équipements nécessaires, etc.) - La sélection de fournisseurs en fonction de critères 	<ul style="list-style-type: none"> - Toutes les étapes du cycle de vie du produit sont correctement citées et l'impact sur l'industrialisation est clairement justifié. - Le cahier des charges est présenté de manière claire et synthétique et comprend au moins l'expression fonctionnelle du besoin et un point d'éco-conception. - La sélection de fournisseurs est clairement argumentée et est basée sur au moins 3 critères de pondération.
	3.2 Implanter une ligne de production	<p>3.2.1 Elaborer des gammes de fabrication pour permettre une production selon les critères qualitatifs et quantitatifs émis lors de l'étude de faisabilité</p> <p>3.2.2 Définir l'implantation optimale pour répondre aux indicateurs qualité, coûts et délais en utilisant des outils d'analyse (analyse de déroulement, diagramme spaghetti...)</p> <p>3.2.3 Evaluer l'opérationnalité et la rentabilité de la ligne de production en calculant les indicateurs de performance, le coût de revient et le retour sur investissement pour optimiser son implantation</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La rédaction d'une gamme de fabrication - Une analyse d'implantation avec préconisations d'optimisation - Un calcul de retour sur investissement et l'identification d'indicateurs de performance - Une prise de temps sur un poste de travail - Une analyse ergonomique sur un poste de travail <p>L'étude de cas est conduite en centre sur une durée de 3,5 heures.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La gamme de fabrication est correctement construite avec une prise en compte des temps. Elle s'appuie sur les critères définis lors de l'étude de faisabilité. - L'analyse d'implantation est argumentée avec la présentation d'au moins un outil d'analyse. - Le calcul du retour sur investissement et du coût de revient sont présentés de manière cohérente et sont complétés d'au moins un indicateur de performance.

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES PRINCIPALES	ACTIVITES et TACHES	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Activité 3 (option 1) : Participer à l'industrialisation d'un nouveau produit (suite)	3.3 Préparer et organiser un poste de travail	<p>3.3.1 Définir les temps au poste de travail pour permettre d'optimiser l'organisation, en utilisant les méthodes de prise et d'estimation des temps</p> <p>3.3.2 Analyser l'organisation du poste de travail (en respectant les conditions d'ergonomie et de sécurité au poste et en tenant compte de l'environnement) pour optimiser les conditions de travail et la productivité</p> <p>3.3.3 Organiser un poste de travail pilote pour évaluer son opérationnalité avant mise en production</p>	<p><u>Validation du bloc de compétences 3</u> (Participer à l'industrialisation d'un nouveau produit - option 1) <i>suite</i></p> <p>Etude de cas d'industrialisation d'un produit (réelle ou simulée en centre) comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La définition des différentes étapes du cycle de vie du produit et l'impact sur l'industrialisation - La rédaction d'un cahier des charges (moyens, outillages, équipements nécessaires, etc.) - La sélection de fournisseurs en fonction de critères - La rédaction d'une gamme de fabrication - Une analyse d'implantation avec préconisations d'optimisation - Un calcul de retour sur investissement et l'identification d'indicateurs de performance - Une prise de temps sur un poste de travail - Une analyse ergonomique sur un poste de travail <p>L'étude de cas est conduite en centre sur une durée de 3,5 heures.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La prise des temps est correctement menée au dix millième d'heures. - L'analyse ergonomique est menée avec au moins un outil d'analyse et avec proposition d'organisation d'un poste de travail opérationnel. La proposition est argumentée.

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES PRINCIPALES	ACTIVITES et TACHES	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Activité 4 (option 2) : Participer à la gestion des flux logistiques	4.1 Préparer l'approvisionnement des matières et des composants nécessaires à la production	<p>4.1.1 Définir une méthode d'approvisionnement adaptée au produit (fréquence, quantités, ...) afin de fiabiliser l'approvisionnement</p> <p>4.1.2 Identifier les méthodes de gestion des stocks adéquates (Kanban, juste à temps, stock de sécurité ...) pour mesurer et optimiser les coûts directs et indirects (coûts de possession) et éviter les ruptures et les surstocks</p>	<p><u>Validation du bloc de compétences 4</u> (Participer à la gestion des flux logistiques - option 2)</p> <p>Etude de cas (réelle ou simulée en centre) de gestion des flux logistiques comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une étude sur la saisonnalité d'un produit - Un calcul des stocks de sécurité, le choix de la meilleure méthode d'approvisionnement - Une optimisation d'une zone de stockage par le choix argumenté des moyens et méthodes adaptés - Une proposition de transport adaptée au contexte de stockage, de flux et aux exigences des besoins - Une analyse des réceptions de marchandises à quai avec proposition d'amélioration 	<ul style="list-style-type: none"> - Un modèle de prévision de ventes est proposé et pertinent. - Le calcul du stock de sécurité est juste. - La méthode d'approvisionnement proposée est argumentée et est pertinente par rapport aux prévisions de vente et à la gestion des stocks.
	4.2 Organiser et gérer un magasin et/ou entrepôt	<p>4.2.1 Définir les moyens de manutention, les méthodes d'emballage et de conditionnement propres, modernes et adaptés au produit pour optimiser les zones de stockage, les déplacements, l'ergonomie et la sécurité des espaces</p> <p>4.2.2 Définir une méthode d'inventaire afin de limiter les écarts de stocks : entrées et sorties de matières déclarées versus constatées</p> <p>4.2.3 Elaborer des plans d'action d'amélioration afin de réduire l'impact du stockage pour assurer une production en continu et au plus juste</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une étude sur la saisonnalité d'un produit - Un calcul des stocks de sécurité, le choix de la meilleure méthode d'approvisionnement - Une optimisation d'une zone de stockage par le choix argumenté des moyens et méthodes adaptés - Une proposition de transport adaptée au contexte de stockage, de flux et aux exigences des besoins - Une analyse des réceptions de marchandises à quai avec proposition d'amélioration 	<ul style="list-style-type: none"> - La zone de stockage est optimisée avec au moins 1 moyen de manutention, d'emballage ou de conditionnement proposé, un aspect sécurité abordé, une analyse ergonomique proposée. - Un plan d'action est proposé pour maintenir l'optimisation comprenant au moins une méthode d'inventaire.
	4.3 Gérer les flux intrants et sortants d'un magasin et/ou entrepôt	<p>4.3.1 Analyser les flux du magasin et/ou entrepôt en prenant en compte les matières, composants, sous-ensembles, produits finis et déchets pour détecter des opérations à non-valeur ajoutée</p> <p>4.3.2 Repérer les modes de transport adéquats pour optimiser les expéditions clients et assurer un transport de marchandise en temps et en heure</p> <p>4.3.3 Organiser la réception des approvisionnements (planning, check-list de contrôle ...) pour respecter le programme d'approvisionnement et fluidifier les arrivées de matières ou composants</p>	<p>L'étude de cas est conduite en centre sur une durée de 3,5 heures environ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La proposition de transport est pertinente et comprend au moins l'analyse d'une exigence client et l'analyse de 2 flux (matières, composants, sous-ensembles, produits finis ou déchets). - L'analyse des réceptions est pertinente et le plan d'action d'amélioration comprend au moins 3 actions réalistes.

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
ACTIVITES PRINCIPALES	ACTIVITES et TACHES	COMPETENCES OU CAPACITES QUI SERONT EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Activité 5 (option 3) : Participer à la gestion de la maintenance	5.1 Planifier et organiser les opérations de maintenance	<p>5.1.1 A partir d'une politique de maintenance (internalisation ou externalisation des opérations), concevoir et formaliser un plan de maintenance afin d'organiser les arrêts machines en fonction des besoins de la production</p> <p>5.1.2 Exploiter un progiciel de Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur (GMAO) afin d'en assurer la traçabilité</p> <p>5.1.3 Analyser les caractéristiques des opérations de maintenance (fréquence, temps d'intervention...) afin d'adapter le plan de maintenance si nécessaire</p> <p>5.1.4 Prioriser les opérations de maintenance afin de garantir un fonctionnement optimal du système de production</p>	<p><u>Validation du bloc de compétences 5</u> (Participer à la gestion de la maintenance - option 3)</p> <p>Etude de cas (réelle ou simulée en centre) de gestion de la maintenance comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une analyse des opérations de maintenance à partir des données issues de la GMAO - Une proposition de plan de maintenance 	<ul style="list-style-type: none"> - L'analyse des données dans la GMAO est correctement effectuée et permet de faire un plan d'action - A partir de ces données, le plan de maintenance est mis à jour en cohérence avec la politique de maintenance et les opérations sont correctement priorisées
	5.2 Mettre en œuvre les opérations de maintenance	<p>5.2.1 Organiser les interventions des prestataires et des sous-traitants afin de garantir la bonne marche des équipements et la sécurité des hommes et des machines</p> <p>5.2.2 Préparer les opérations de maintenance pour en assurer leur efficacité et la sécurité dans la zone d'intervention (plan de prévention)</p> <p>5.2.3 Conduire un diagnostic de panne pour garantir la résolution du problème technique rencontré</p> <p>5.2.4 Conduire les opérations de maintenance (déroulement de l'intervention et clôture) pour assurer une remise en condition opérationnelle efficace (en terme de qualité, coûts et délais)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une vérification et mise à jour d'un plan de prévention suite au choix d'un nouveau prestataire - Un diagnostic de panne et un plan d'action - Une proposition de chantier d'amélioration pour améliorer les indicateurs maintenance 	<ul style="list-style-type: none"> - Au moins 3 critères sont mis à jour dans le plan de prévention - L'organisation d'une intervention d'un nouveau prestataire est correctement réalisée - Le diagnostic de panne est correctement formalisé et permet de détecter la ou les causes racines de la panne - La bonne conduite de l'opération est assurée et le plan d'action est cohérent
	5.3 Améliorer l'efficacité des opérations de maintenance	<p>5.3.1 Optimiser le stock de pièces détachées afin d'assurer les opérations de maintenance dans les délais et d'en réduire les coûts</p> <p>5.3.2. Animer des chantiers d'amélioration aptes à augmenter le temps entre deux pannes ou à réduire le temps d'intervention</p>	<p>L'étude de cas est conduite en centre sur une durée de 3,5 heures environ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un diagramme de Pareto et analyse ABC sont utilisés pour optimiser le stock de pièces détachées - Une proposition d'un chantier d'amélioration continue permet l'amélioration des indicateurs maintenance