

DSP Pilote de lignes de production automatisées

Résumé du référentiel d'activités, de compétences et d'évaluation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION
<p>Activités visées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pilotage d'une ligne de production - Participation aux activités de maintenance de niveau 2 d'un équipement - Collecte et analyse de données techniques de production pour la résolution de problème sur la ligne - Rédaction de documents techniques - Suivi des indicateurs de performance d'une ligne de production - Surveillance d'une ligne de production. 	<p>Compétences attestées :</p> <p><u>Compétences transversales</u></p> <p>Agir en responsabilité au sein d'une organisation professionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> - Situer son rôle et sa mission au sein d'une organisation pour s'adapter et prendre des initiatives. - Respecter les principes d'éthique, de déontologie et de responsabilité environnementale. - Travailler en équipe et/ou en réseau ainsi qu'en autonomie et responsabilité au service d'un projet. - Analyser ses actions en situation professionnelle, s'autoévaluer pour améliorer sa pratique. - Prendre en compte la problématique du handicap et de l'accessibilité dans chacune de ses actions professionnelles. <p>Communiquer à l'écrit et à l'oral en contexte professionnel</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rédiger un texte, compte rendu, projet, lettre selon les normes de la communication et de l'usage de la langue. - Prendre la parole en contexte professionnel en respectant les codes et usages. - Communiquer dans une langue étrangère. - Se servir des outils numériques en lien avec un champ professionnel. <p><u>Compétences spécifiques</u></p> <p>Piloter une installation</p> <ul style="list-style-type: none"> - Participer au pilotage des activités d'une ligne de production en utilisant les standards de l'entreprise 	<p>Les modalités du contrôle permettent de vérifier l'acquisition de l'ensemble des aptitudes, connaissances, compétences et blocs de compétences constitutifs du diplôme. Ces éléments sont appréciés soit par un contrôle continu et régulier, soit par un examen terminal, soit par ces deux modes de contrôle combinés.</p> <p>Concernant l'évaluation des blocs de compétences, chaque certificateur accrédité met en œuvre les modalités qu'il juge adaptées : rendu de travaux, mise en situation, évaluation de projet, etc. Ces modalités d'évaluation peuvent être adaptées en fonction du chemin d'accès à la certification : formation initiale, VAE, formation continue.</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION
	<ul style="list-style-type: none"> - S'assurer de la disponibilité et de la conformité des matières et appareillages nécessaires à la production - Piloter une ligne automatisée assurant la fabrication d'un produit en respectant les normes QHSE - Surveiller l'ensemble des éléments constitutifs de l'installation - Prendre en charge un régime transitoire (démarrage, arrêt, perturbations) ou dégradé d'une ligne de production - Collecter des données pour améliorer le pilotage d'une ligne de production - Renseigner les documents de suivi du pilotage et les bases de données associées - Recueillir les données pertinentes à la mise en œuvre d'une production. <p>Maintenir une installation</p> <ul style="list-style-type: none"> - Collecter des données en vue de la planification des opérations de maintenance d'une ligne de production - Établir un diagnostic de connectivité des équipements - Participer aux opérations de maintenance de niveau 1 et 2 - Préparer la mise à disposition des installations dans le cadre d'interventions de maintenance préventive ou curative <ul style="list-style-type: none"> Participer à la réduction de plan de maintenance en améliorant la robustesse et/ou le système d'alerte connecté en temps réel. 	