

- 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 <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
BLOC N°1 : CONCEPTION DE PIECES CAOUTCHOUC			
<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Recherche de matières premières</u> (élastomères, charges, plastifiants, agents vulcanisants, accélérateurs, activateurs, protecteurs...) auprès des fournisseurs, d'experts en interne et identification des essais à réaliser sur ces matières ➤ <u>Conception de pièces caoutchouc et optimisation de formules</u> <ul style="list-style-type: none"> ○ Définition et formalisation des protocoles de tests et essais à réaliser (choix des matières, modes opératoires, paramètres 	<ul style="list-style-type: none"> • Rechercher les informations nécessaires auprès du client et/ou auprès de l'ensemble des interlocuteurs dans le cadre du projet (commercial, industrialisation, production, ...) sur les spécifications du produit à obtenir et les analyser • Rechercher des informations sur l'évolution des technologies et des équipements de développement et de production, sur des procédés de production et de contrôle innovants et sur la réglementation à partir de recherches bibliographiques ou d'autres types de recherches (en langue française et en langue anglaise) afin de proposer de nouvelles idées dans un souci d'écoconception 	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluation en centre de formation : Mise en situation 1 : Projet de conception (caractérisation d'une pièce depuis le choix des matières premières jusqu'aux calculs de simulation et de modélisation) <i>Pour une pièce donnée, il est demandé au candidat d'élaborer un protocole de conception : il lui est demandé de réaliser l'analyse fonctionnelle de la pièce, de proposer un cahier</i> 	<ul style="list-style-type: none"> - Toutes les informations sur les spécifications de la pièce à obtenir sont recueillies, analysées et hiérarchisées - Une veille technologique et réglementaire est réalisée à l'aide d'articles et documents, vérifiées et fiables, en français et en anglais - Des propositions concernant l'utilisation de

<p>à respecter, tests à réaliser) en fonction du cahier des charges de la formule à obtenir et en tenant compte des interactions entre les différentes matières, des exigences techniques, réglementaires, économiques et QHSSE</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Coordination des essais de formulation et de simulation et analyse des résultats de tests et essais et de leur pertinence ○ Rédaction de rapports <p>➔ <u>Conception d'outillage (filière, moule)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Choix des matériaux adaptés aux produits ○ Définition de l'outillage (matériaux, composition, forme et taille) ○ Formalisation des tests et essais à réaliser ○ Analyse des résultats de tests et essais et de leur pertinence ○ Ajustement des données ○ Rédaction de rapports 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les caractéristiques et les propriétés de la pièce, la ou les technologies à développer et les différentes étapes du procédé répondant à cette demande en prenant en compte les exigences techniques, réglementaires, économiques et QHSSE <hr/> <ul style="list-style-type: none"> • Analyser la faisabilité de l'industrialisation du produit 	<p><i>des charges (identifier les points difficiles à réaliser ou « points durs » et les points antagonistes), de choisir et justifier les matières premières de la formule, d'établir une loi de comportement simplifié du matériau et de réaliser une simulation numérique du comportement mécanique de la pièce.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Evaluation en entreprise par le tuteur à l'aide de la grille d'évaluation élaborée par elanova education portant sur l'ensemble des compétences mises en œuvre durant le stage pratique (en fonction de la mission confiée) 	<p>matières premières alternatives et l'évolution des équipements, des procédés, des contrôles et l'écoconception sont présentées et justifiées</p> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> - Les caractéristiques et les propriétés de la pièce sont identifiées sans erreur et explicitées - La ou les technologies proposées pour la réalisation de la pièce sont adaptées au produit - Les étapes du procédé proposées sont adaptées à la pièce <hr/> <ul style="list-style-type: none"> - Les possibilités et la faisabilité d'industrialisation du produit et les exigences techniques, réglementaires et QHSSE associées sont
---	---	--	---

			étudiées, expliquées et justifiées
	<ul style="list-style-type: none"> • Rechercher, sélectionner et proposer les fournisseurs adaptés 		<ul style="list-style-type: none"> - Un panel de fournisseurs est recherché, la qualité des prestations est analysée - Le choix des fournisseurs tient compte de la qualité des produits et équipements proposés, de la réglementation et des coûts
	<ul style="list-style-type: none"> • Rechercher, avec les fournisseurs, les matières premières ayant les propriétés permettant de répondre aux fonctionnalités souhaitées du produit en prenant en compte la réglementation, les produits bio sourcés, les produits recyclés et les coûts 		<ul style="list-style-type: none"> - Un panel de matières premières ayant les propriétés attendues est choisi et prend en compte la réglementation, les produits bio sourcés, les produits recyclés et les coûts
	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser les caractéristiques, les propriétés physico-chimiques et comportementales des matières premières permettant de répondre aux fonctionnalités souhaitées du produit 		<ul style="list-style-type: none"> - Toutes les propriétés physico-chimiques et les caractéristiques des matières premières choisies sont identifiées sans erreur et sont

			<p>justifiées (taux de monomères, viscosité, distribution...)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le lien entre les propriétés des matières premières et les propriétés et fonctionnalités du produit est expliqué et justifié
	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser les résultats d'essais de matières premières 		<ul style="list-style-type: none"> - Les résultats des essais sur les matières premières sont analysés et commentés sans erreur - Les écarts sont identifiés et les causes de ses écarts sont identifiées - Des mesures correctives sont proposées et sont pertinentes (changement de fournisseur, choix d'autres matières ...)
	<ul style="list-style-type: none"> • Déterminer et quantifier les matières premières nécessaires à la réalisation du produit 		<ul style="list-style-type: none"> - Le choix qualitatif et quantitatif des matières premières mises en œuvre dans le projet est justifié et

			adapté à la conception de la pièce caoutchouc
	<ul style="list-style-type: none"> Analyser le comportement des différentes matières premières entre elles 		<ul style="list-style-type: none"> - Le comportement de chaque matière première est étudié - Toutes les interactions entre les matières premières sont identifiées
	<ul style="list-style-type: none"> Analyser les différentes étapes de conception et de mise au point, les étapes et points critiques, les contrôles à réaliser et les risques liés à ces étapes 		<ul style="list-style-type: none"> - Toutes les étapes de conception et de mise au point et les risques sont définis et expliqués - Les étapes critiques et les points critiques sont identifiés sans erreur - L'ensemble des contrôles à réaliser est identifié et justifié
	<ul style="list-style-type: none"> Déterminer les différents équipements nécessaires aux essais en fonction du produit et du procédé défini et les outillages adaptés au produit et au procédé (matériaux, composition, forme et taille) et vérifier leur adéquation 		<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements choisis sont adaptés au produit et au mode opératoire et leur choix est justifié - Le choix concernant les matériaux, la composition, la forme et la taille des

			<p>outillages est justifié et pertinent</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des calculs réalisés permet de vérifier leur adéquation avec le produit
	<ul style="list-style-type: none"> • Définir les étapes et les paramètres du procédé en fonction des équipements utilisés et du produit à obtenir (température, vitesse, écartement, friction ...) 		<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes du procédé sont définies sans erreur - Tous les paramètres sont définis, sont adaptés au produit et aux équipements et sont justifiés
	<ul style="list-style-type: none"> • Définir les tests et essais de conception (formulation et simulation) et de mise au point à réaliser (essais mécaniques et dynamiques, comportement des matériaux, vieillissement du produit, évolution chimique ...) 		<ul style="list-style-type: none"> - Les tests et essais de formulation et de mise au point sont définis sans erreur et sont adaptés au produit, aux équipements et au procédé - Les tests de simulation (calculs de simulation et de modélisation) sont définis sans erreur et sont adaptés au produit, aux équipements et au procédé

	<ul style="list-style-type: none"> • Définir les analyses physico-chimiques à mettre en œuvre (caractérisation des propriétés mécaniques à cru et sur caoutchouc vulcanisé à l'état initial et après vieillissement) afin de contrôler la conformité des matières premières et des produits aux spécifications, et les équipements associés 		<ul style="list-style-type: none"> - Le choix des techniques analytiques est expliqué et justifié - Le choix des équipements de contrôle est expliqué et justifié
	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les besoins en nouveaux équipements et nouveaux outillages 		<ul style="list-style-type: none"> - Les besoins en nouveaux équipements et outillages sont identifiés à partir d'une analyse des besoins - Les besoins sont expliqués et argumentés
	<ul style="list-style-type: none"> • Elaborer et/ou optimiser un cahier des charges en collaboration avec les services supports 		<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier des charges est complet, rédigé avec le vocabulaire technique adapté et prend en compte l'ensemble des objectifs et des contraintes de production - Le cahier des charges est exploitable par les différents interlocuteurs (fournisseurs,

			hiérarchie, services supports...)
	<ul style="list-style-type: none"> • Elaborer le protocole de conception et de mise au point en prenant en compte la spécificité des matières premières et le produit à obtenir, l'aspect économique et réglementaire, la possibilité de transfert industriel et son impact environnemental, le recyclage des pièces. 		<ul style="list-style-type: none"> - Le protocole est rédigé sans omission et sans erreur, dans le respect de la chronologie des étapes, avec le vocabulaire technique adapté selon la trame de l'entreprise - Le document est exploitable

BLOC N°2 : MISE AU POINT ET OPTIMISATION DES PROCEDES DE PRODUCTION ET D'INDUSTRIALISATION DE PIECES CAOUTCHOUC

<p>➔ <u>Mise au point de nouveaux modes opératoires pour un procédé de production de pièces caoutchouc</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Formalisation de protocoles (modes opératoires, paramètres à respecter) pour développer un nouveau mode opératoire en fonction des spécifications du produit à obtenir et en intégrant les contraintes QHSSE ○ Coordination des tests et essais de mise au point ○ Analyse et validation des résultats des tests et essais de mise au point ○ Ajustement des paramètres et modifications des étapes du procédé à partir des résultats des tests et essais ○ Validation des propositions de modifications des paramètres, des étapes du procédé à partir des résultats des tests et essais ○ Rédaction de rapports 	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser l'ensemble du mode opératoire de production et le fonctionnement des équipements, à l'aide des indicateurs de production et des schémas fonctionnels 	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluation en centre de formation : <i>Mise en situation 2 : Elaboration et mise en œuvre d'un protocole d'optimisation d'un mode opératoire de mélangeage et de moulage ou extrusion</i> A partir d'un mode opératoire existant précisant les matières premières mis en œuvre, les équipements, le moule ou la filière, il est demandé au candidat de réaliser et d'organiser la production dans le respect des règles QHSSE. Il lui est également demandé de réaliser et / ou 	<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des informations apportées par la documentation technique et par les systèmes de supervision des équipements est expliqué et analysé - Les indicateurs de gestion de l'activité (coût de revient, taux d'utilisation, temps passé, ...) sont expliqués et relevés régulièrement à l'aide d'outils de suivi, de mesure, et de contrôle - Les résultats sont analysés et les écarts identifiés
	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser les problèmes et dysfonctionnements techniques liés aux équipements de production 		<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des données concernant les problèmes et dysfonctionnements techniques liés aux équipements de production est contrôlé - Les principaux problèmes ou dysfonctionnements récurrents et leurs principales causes sont identifiés

<p>➔ <u>Adaptation et optimisation des procédés de production ou des modes opératoires</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Elaboration de solutions permettant d'améliorer un procédé de production sur le plan de la productivité, de la sécurité et de l'impact environnemental (tests et essais à réaliser, paramètres à respecter) ○ Elaboration des protocoles de tests et essais ○ Coordination des tests et essais ○ Ajustement des paramètres et modifications des étapes du procédé à partir des résultats des tests et essais ○ Analyse et validation des résultats des tests et essais ○ Rédaction de rapports 	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser les risques liés à la sécurité du procédé et à la qualité du produit et l'impact du procédé sur l'environnement 	<p><i>d'organiser les contrôles, d'analyser les résultats et de proposer et justifier une amélioration du mode opératoire en garantissant la qualité de la production.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Evaluation en entreprise par le tuteur à l'aide de la grille d'évaluation élaborée par elanova education portant sur l'ensemble des compétences mises en œuvre durant le stage pratique (en fonction de la mission confiée) 	<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des risques liés à la sécurité du procédé est expliqué sans erreur - L'impact du procédé sur l'environnement est expliqué sans erreur et justifié
	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser l'impact d'une modification technique ou d'une modification du procédé sur la qualité du produit obtenu, la sécurité et l'environnement 		<ul style="list-style-type: none"> - Les conséquences d'une modification technique et d'une modification du procédé sur le produit, le procédé et le fonctionnement des équipements sont expliquées et justifiées
	<ul style="list-style-type: none"> • Concevoir des actions d'amélioration et des modifications techniques nécessaires afin d'optimiser les procédés de production 		<ul style="list-style-type: none"> - Les propositions d'amélioration et de modifications techniques proposées sont formalisées, expliquées et argumentées - Les actions proposées prennent en compte l'optimisation de la production et la qualité du produit et les impacts sur la qualité du produit, le procédé de production, les équipements et l'environnement

<p>➔ <u>Organisation, planification et suivi de l'avancement des différentes étapes du projet de développement, de mise au point et d'optimisation</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Coordination et contrôle de la mise en place des équipements ○ Coordination de la planification de la maintenance des équipements ○ Coordination et contrôle de la production de lots pilotes avec les autres services de recherche et de développement, la production, la maintenance, les prestataires extérieurs ○ Ajustement des plannings en fonction des aléas 	<ul style="list-style-type: none"> • Elaborer les protocoles de tests et essais à réaliser suite aux modifications réalisées sur le procédé et les équipements 		<ul style="list-style-type: none"> - Le protocole de tests et essais est rédigé sans omission et sans erreur, dans le respect de la chronologie des étapes, avec le vocabulaire technique adapté selon la trame de l'entreprise - Le document est exploitable
	<ul style="list-style-type: none"> • Suivre les modifications réalisées sur le procédé et les équipements avec la production 		<ul style="list-style-type: none"> - Les modifications du procédé et des équipements sont organisées et planifiées avec la production - Elles sont contrôlées et enregistrées
	<ul style="list-style-type: none"> • Organiser et suivre les tests et essais à partir du programme défini et des objectifs fixés dans le cadre des procédures établies 		<ul style="list-style-type: none"> - Les objectifs et les indicateurs de performance à atteindre sont identifiés et expliqués - Les documents de suivi des tests et essais sont renseignés et les indicateurs vérifiés régulièrement - Les tests et essais sont intégrés dans le planning de production

			<ul style="list-style-type: none"> - L'impact de ces essais sur le programme de production est identifié - Les objectifs sont respectés en quantité, qualité et coût
	<ul style="list-style-type: none"> • Organiser, planifier et suivre les activités, les opérations à réaliser et leur déroulement chronologique en fonction des objectifs fixés, des demandes et des urgences 		<ul style="list-style-type: none"> - L'organisation des essais est définie et justifiée - Les priorités sont identifiées sans erreur - Les activités sont affectées et réparties en fonction des objectifs définis et des compétences disponibles - La planification des essais tient compte des demandes, des contraintes et des urgences de la production - La logistique des ressources matérielles est organisée, la disponibilité et l'état des équipements sont vérifiés - Les documents de planification et d'organisation du travail sont renseignés et communiqués

	<ul style="list-style-type: none"> • Proposer des réajustements du planning en fonction des aléas et des priorités en lien avec les services de production et des services supports 		<ul style="list-style-type: none"> - Les aléas de production et leur impact sur les délais de réalisation des essais sont identifiés - Les ajustements en cas d'aléas de production sont pertinents - Les services supports sont associés aux décisions de réajustement du planning
	<ul style="list-style-type: none"> • Organiser la mise à disposition des équipements dans le cadre d'interventions de maintenance préventive ou curative. 		<ul style="list-style-type: none"> - Le planning de maintenance préventive est réalisé et suivi en collaboration avec le service maintenance - La mise à disposition des équipements dans le cadre de maintenance préventive est assurée - Les consignes ou procédures d'entretien préventif et curatif sont respectées

BLOC N°3 ANALYSE DES RESULTATS DE CONTROLES DES PROCEDES, DES PIECES CAOUTCHOUC ET DES REGLES QHSE

<p>➔ <u>Coordination des contrôles mécaniques et physico-chimiques sur les produits</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Formalisation des protocoles de contrôles adaptés au produit ○ Coordination des tests réalisés et analyse des résultats obtenus ○ Contrôle des résultats ○ Identification des non conformités et recherche des causes ○ Identification et mise en place de mesures correctives (réajustement des données d'entrée, modification du protocole ...) ○ Validation des résultats 	<ul style="list-style-type: none"> • Apprécier la cohérence des résultats des tests et contrôles réalisés (résultats des tests et essais de caractérisation, des calculs de simulation, de modélisation, des essais de mise au point et d'optimisation de mode opératoire, résultats des analyses des produits en cours et des produits finis) et les analyser au regard de l'ensemble des données 	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluation en centre de formation : • Mise en situation 3 : • Coordination et analyse des résultats des contrôles réalisés et contrôle de la mise en œuvre des règles QHSE <p><i>A partir d'un mode opératoire existant précisant les matières premières mis en œuvre, et les équipements, il est demandé au candidat de réaliser et / ou d'organiser les contrôles, d'analyser les résultats et de proposer et justifier des actions</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des données recueillies et les résultats des tests et contrôles sont comparés et analysés - La cohérence des résultats des tests et contrôles est vérifiée, expliquée et justifiée - Toute dérive, anomalie ou dysfonctionnement est identifiée sans erreur, expliquée et enregistrée - Les causes potentielles de l'anomalie sont expliquées et justifiées - Les conséquences sur le fonctionnement des équipements, sur le procédé, sur le produit et sur les étapes en amont et en aval sont expliquées sans erreur
<p>➔ <u>Contrôle de l'application des règles QHSE dans toutes les activités</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluer les causes, le degré de gravité de la dérive, de l'anomalie ou du dysfonctionnement et leurs impacts sur le fonctionnement des équipements et sur le produit 		<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des données de production et les documents de services support sont vérifiés, - Les causes de la non-conformité sont expliquées et justifiées

<ul style="list-style-type: none"> ○ Identification des non conformités et recherche des causes ○ Identification des risques QHSSE ○ Proposition et/ou mise en œuvre d'actions correctives 		<p><i>correctives à mettre en œuvre.</i> <i>Il est également demandé au candidat d'appliquer et de contrôler les règles QHSSE, de détecter toute non-conformité liée à la qualité, l'hygiène et la sécurité lors de toute mise en situation et de proposer des mesures préventives et correctives adaptées.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le degré de gravité est identifié et justifié - Les conséquences sur le procédé de production, le fonctionnement des équipements, sur le produit et sur les étapes en amont et en aval sont expliquées sans erreur
	<ul style="list-style-type: none"> • Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre 		<ul style="list-style-type: none"> - Les actions correctives proposées sont expliquées et argumentées et permettent de traiter l'écart.
	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les exigences des réglementations et des normes (ISO, REACH ...) 		<ul style="list-style-type: none"> - Les exigences des réglementations et des normes sont identifiées et expliquées
	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser les risques liés aux matières et à l'activité pour les personnes, les installations et l'environnement 	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluation en entreprise par le tuteur à l'aide de la grille d'évaluation élaborée par elanova education portant sur l'ensemble des compétences mises en œuvre 	<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des risques est expliqué sans erreur ou omission
	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer et faire appliquer les règles liées à la sécurité, au respect de l'environnement, à la qualité, et les procédures 		<ul style="list-style-type: none"> - Les règles liées à la qualité, la sécurité et au respect de l'environnement (QHSSE) sont clairement, expliquées et leur application est vérifiée - Les règles et consignes liées à la sécurité, au respect de l'environnement, à la qualité, et les procédures

	<ul style="list-style-type: none"> • Détecter les non-conformités liées à son activité, au regard des exigences de la sécurité, de la protection de l'environnement, et de la qualité 	<p>durant le stage pratique (en fonction de la mission confiée)</p>	<p>sont strictement respectées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les documents de suivi sont renseignés selon les procédures en vigueur. - Toute déviation ou non-conformité est détectée, expliquée et enregistrée sans erreur - Les conséquences d'une déviation ou non-conformité sur le produit, le procédé et les équipements sont expliquées
	<ul style="list-style-type: none"> • Proposer des mesures préventives et correctives appropriées 		<ul style="list-style-type: none"> - Les mesures préventives appropriées sont identifiées et justifiées - Les moyens de prévention et de protection proposés sont justifiés et pertinents.

BLOC N°4 ANIMATION DE GROUPES PROJETS EN LIEN AVEC LA PRODUCTION ET L'INDUSTRIALISATION DE PIÈCES CAOUTCHOUC

<p>ANIMATION DE GROUPE DE TRAVAIL</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ <u>Echange avec les services</u> de R&D, avec les services de production, avec les services de maintenance, avec le service méthode et avec des prestataires extérieurs ☞ <u>Animation de projet et de l'équipe projet</u> <ul style="list-style-type: none"> ○ Préparation du plan de management de projet ○ Mise en œuvre du projet avec une équipe et suivi des différentes étapes ○ Gestion des aléas ○ Supervision de l'activité des membres de l'équipe projet ○ Conduite de réunions de présentation et d'avancée du projet ○ Gestion du budget alloué au projet ○ Rédaction de synthèse et de compte-rendu 	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser, synthétiser et exploiter les informations, documentations techniques et scientifiques liées à ses activités (notices techniques, publications, brevets, normes, fiches de sécurité...) et les évolutions technologiques en langue française et langue anglaise 	<ul style="list-style-type: none"> • Mise en situation 4 : Mise en œuvre d'un projet en entreprise Evaluation en centre de formation et en entreprise : <i>Il est demandé au candidat :</i> <ul style="list-style-type: none"> - de réaliser un projet en entreprise (de conception, de mise au point ou d'optimisation d'un mode opératoire) - de rédiger un rapport détaillant ce projet - réaliser un abstract de ce 	<ul style="list-style-type: none"> - Une veille technologique est réalisée régulièrement - L'ensemble des informations apportées par la documentation technique et scientifique est expliqué et analysé - Une synthèse est présentée et argumentée - Les objectifs du projet sont définis à partir de constats d'anomalies, de dysfonctionnement ou d'écarts et en fonction des priorités et des ressources disponibles, sont expliqués et argumentés - Le plan d'action opérationnel est complet, argumenté et réaliste au regard des actions à mener - Un calcul du coût de mise en œuvre du projet est réalisé et prend en compte l'ensemble des paramètres - La faisabilité de l'action de progrès est étudiée, expliquée et justifiée
	<ul style="list-style-type: none"> • Définir les objectifs du projet et le plan d'action opérationnel 		
	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier le coût nécessaire à la mise en œuvre du projet et analyser sa faisabilité 		

<ul style="list-style-type: none"> ○ Rédaction de documents internes (protocoles, rapports, procédures, modes opératoires, instructions, spécifications, fiches techniques...) ○ Présentation des résultats du projet <p>☛ <u>Veille technique et réglementaire</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier le rôle, les missions des différents intervenants, leurs besoins et leurs contraintes dans le cadre d'un projet 	<p><i>document en anglais.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>de présenter les étapes du projet et la méthodologie développée pour animer un projet (préparation et animation de réunions avec des collègues, gestion de difficultés ou d'un conflit entre collègues ...)</i> - <i>de présenter les difficultés qu'il a rencontrées et comment il les a surmontées</i> - <i>de présenter son projet en soutenance orale devant un jury</i> <ul style="list-style-type: none"> • Evaluation en entreprise par le tuteur à l'aide 	<ul style="list-style-type: none"> - Les différents intervenants du projet, leur rôle et leurs missions sont identifiés et expliqués sans erreur - Les besoins et les contraintes de différents intervenants du projet sont expliqués sans erreur
	<ul style="list-style-type: none"> • Mettre en œuvre des actions d'amélioration/ des projets en associant des membres de l'équipe ou des autres services 		<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes du projet sont présentées et justifiées - Le plan d'action est piloté et animé au sein de l'équipe projet en prenant en compte les facteurs humains (conduire le changement, motiver, faire adhérer, faciliter l'appropriation), en respectant le planning, les ressources allouées et en justifiant le résultat ou les écarts attendus
	<ul style="list-style-type: none"> • Organiser, préparer et animer des réunions (réunion d'équipe, groupe de travail, présentation du projet ...) afin de transmettre des informations 		<ul style="list-style-type: none"> - Des réunions régulières sont organisées afin de communiquer à l'équipe les décisions d'organisation, les objectifs et les résultats à atteindre et le cas échéant, le plan d'action à mener. - L'ordre du jour de la réunion et sa durée sont

		<p>de la grille d'évaluation élaborée par elanova education portant sur l'ensemble des compétences mises en œuvre durant le stage pratique (en fonction de la mission confiée)</p>	<p>identifiés et communiqués aux participants</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des informations sont transmises aux participants, la prise de parole de chacun est sollicitée et maîtrisée - Un compte-rendu est réalisé
<ul style="list-style-type: none"> • Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre 	<ul style="list-style-type: none"> - Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de l'équipe (consignes, procédures, modes opératoires). - La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée. 		
<ul style="list-style-type: none"> • Etablir les échanges d'informations appropriés et nécessaires avec les différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, production, services supports, etc.) et externes (clients, fournisseurs, instances réglementaires ...) 	<ul style="list-style-type: none"> - Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne - Les échanges sont facilités et adaptés aux interlocuteurs et à la situation 		
<ul style="list-style-type: none"> • Suivre et analyser l'activité de l'équipe projet en utilisant des outils de contrôle et de mesure et des indicateurs de performance adaptés 	<ul style="list-style-type: none"> - L'activité des membres de l'équipe projet est suivie à l'aide d'outils de suivi adaptés et d'indicateurs appropriés 		

	<ul style="list-style-type: none"> • Traiter et transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de ses activités de manière claire et exploitable à l'aide de systèmes informatisés (système d'information du service, logiciels d'exploitation et bases de données...) 		<ul style="list-style-type: none"> - Les documents de suivi sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures - Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié - Les mesures correctives sont prises
	<ul style="list-style-type: none"> • Rédiger des documents liés à son activité : rapports d'activités, comptes rendus, bilans, notes de synthèse... 		<ul style="list-style-type: none"> - Les documents liés à l'activité sont renseignés de façon précise et claire - Ils sont exploitables par les différents interlocuteurs (hiérarchie, membre de l'équipe, ...)
	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les anomalies, les aléas liés au projet et mettre en œuvre des actions correctives adaptées 		<ul style="list-style-type: none"> - Toute anomalie ou tout aléa est identifié - Les causes de l'anomalie ou de l'aléa sont recherchées, expliquées et justifiées - Des actions correctives proposées sont mises en œuvre et suivies
	<ul style="list-style-type: none"> • Adapter son activité, ses méthodes de travail et son comportement aux différentes situations de travail (situations d'urgence, situations de tensions...) et au travail en équipe 		<ul style="list-style-type: none"> - L'activité prend en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe projet - Les méthodes de travail sont modifiées afin de

			<p>répondre aux différentes situations rencontrées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les réactions et le comportement sont adaptés aux différentes situations (situations de tension, situations d'urgence...)
	<ul style="list-style-type: none"> • Détecter et gérer les difficultés et les conflits au sein de l'équipe 		<ul style="list-style-type: none"> - Les difficultés et les conflits internes à l'équipe sont identifiés et traités - Les indicateurs de suivi de performance (taux d'accidents du travail, absentéisme, ...) sont analysés - Des échanges réguliers permettent d'établir un dialogue avec l'ensemble des membres de l'équipe
	<ul style="list-style-type: none"> • Motiver les membres de l'équipe 		<ul style="list-style-type: none"> - Les objectifs individuels et/ou collectifs, fixés avec la hiérarchie, sont clairement traduits, déclinés et transmis - Les actions positives des collaborateurs sont reconnues et valorisées
	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluer les résultats du projet mis en œuvre selon des indicateurs appropriés 		<ul style="list-style-type: none"> - Le résultat du projet est évalué selon les indicateurs définis

	<ul style="list-style-type: none"> • Présenter les résultats du projet à différents interlocuteurs à l'aide de supports de communication adaptés 		<ul style="list-style-type: none"> - Le résultat du projet est présenté et argumenté à l'aide de données chiffrées et d'indicateurs pertinents - La présentation des résultats est adaptée aux interlocuteurs (bilan écrit, rapports, présentation en réunion ...) - Les supports de communication sont adaptés au public visé
	<ul style="list-style-type: none"> • Formaliser les procédures, les modes de travail et les règles de fonctionnement 		<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures, instructions, modes de travail, règles de fonctionnement sont formalisés de façon précise et claire selon les standards en vigueur et régulièrement mis à jour - Ils sont exploitables par les différents interlocuteurs (hiérarchie, membres de l'équipe, production, maintenance, R&D ...)
	<ul style="list-style-type: none"> • Elaborer des documents scientifiques et techniques en vue de publication ou de conférences en langue française et langue étrangère 		<ul style="list-style-type: none"> - Les documents scientifiques et techniques sont rédigés de façon précise et claire - L'ensemble des références, des informations et des

			données est expliqué et argumenté
--	--	--	-----------------------------------

Le cas échéant, description de tout autre document constitutif de la certification professionnelle

Si tous les blocs de compétences sont acquis, le titre est validé.