

REFERENTIEL DU CQPM

TITRE DU CQPM : Chargé (e) d'intégration de la Productique Industrielle

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Le (la) titulaire de la qualification « Chargé (e) d'intégration de la Productique Industrielle » intervient, sous la responsabilité d'un hiérarchique, dans le domaine de la production.

Il (elle) doit adapter ou rénover ou mettre en place les processus existants en utilisant des nouvelles technologies liées à l'automatisation des systèmes dans un objectif d'optimisation de la productivité.

Le (la) Chargé(e) d'intégration de la Productique Industrielle doit intégrer des techniques nouvelles de la productique (ensemble des techniques informatiques et automatiques visant à améliorer la productivité : robotique, conception assistée par ordinateur...), et l'automatisation qui conduisent à repenser le processus considéré et à remettre en question les habitudes acquises et les solutions traditionnelles.

Il (elle) implique ses collaborateurs dans la démarche d'amélioration et pilote la réalisation des actions techniques.

Le Chargé(e) d'Intégration de la Productique Industrielle exerce ses activités sous la supervision hiérarchique d'un responsable technique ou d'un responsable de service.

Les missions ou les activités du Chargé(e) d'Intégration de la Productique Industrielle peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La collecte et l'analyse des données relatives au processus de production ;
- L'identification de pistes d'amélioration par l'automatisation ;
- La définition des spécifications détaillées du projet d'automatisation ;
- La recherche et la proposition de solutions techniques ;
- La définition de la méthode et des moyens d'intégration de la solution technique retenue ;
- La planification et le suivi de la réalisation du projet d'amélioration ;
- Le contrôle des indicateurs et les propositions d'ajustement ;
- La communication dans le cadre du projet d'automatisation ;
- La participation à la veille technologique de l'entreprise.

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

- 1) Analyser un procédé de production et identifier les pistes d'amélioration
- 2) Définir les spécifications détaillées d'un projet d'automatisation d'un processus
- 3) Présenter des solutions techniques adaptées et pertinentes
- 4) Piloter le déploiement de la solution technique retenue
- 5) Mesurer l'efficacité de la solution technique retenue
- 6) Communiquer avec différents interlocuteurs
- 7) Contribuer à la veille technologique nécessaire à l'activité

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
1. Analyser un procédé de production et identifier des pistes d'amélioration	Sur un processus de fabrication permettant d'aborder une ou plusieurs technologies d'automatisation, de robotisation, de réseaux de communication, de l'informatique industrielle, de la productique industrielle	<input type="checkbox"/> Les différentes sources d'information sont collectées et identifiées : <ul style="list-style-type: none"> • comptes rendus, • schémas, • tableaux chiffrés, • histogrammes, • cadences, • temps de cycle ... Les données sont exploitées avec pertinence : <ul style="list-style-type: none"> • tableaux de bord, • évaluation des charges, • outils d'aide à la décision (PARETO).
	L'ensemble des éléments relatifs au procédé sont fournis : <ul style="list-style-type: none"> • Gamme de fabrication • Données techniques et économiques • Objectifs et enjeux de l'entreprise 	<input type="checkbox"/> La méthode d'analyse est structurée par le biais d'un travail collectif (réunions, groupe de travail ...) : <ul style="list-style-type: none"> • Définition situation initiale au moyen de données factuelles relevées en exploitant des données chiffrées de l'outil de production (indicateurs, TRS...) • Les données chiffrées sont commentées de manière pertinente • La problématique soulevée est décryptée avec méthodologie (QQOQCP, 5 Pourquoi...).
		<input type="checkbox"/> Les pistes d'amélioration sont explorées et ciblées en lien avec la problématique Les propositions retenues sont plausibles et vérifiées et sont en phase avec la politique d'amélioration continue de l'entreprise.
2. Définir les spécifications détaillées d'un avant-projet d'automatisation d'un processus	A partir des résultats des analyses de l'existant Constitution d'un groupe de progrès	<input type="checkbox"/> L'analyse fonctionnelle est réalisée à l'aide d'une méthode (SADT, diagramme fonctionnel, diagramme Pieuvre...).
		<input type="checkbox"/> Les exigences fonctionnelles sont clairement exprimées par le cahier des charges qui doit déterminer les objectifs en termes de quantification, qualité, coûts, délais.
		<input type="checkbox"/> Les exigences sont définies et précisées (planning et délais), et les contraintes sont notifiées (disponibilités machines, charge de travail...) en tenant compte des contraintes de sécurité et d'ergonomie.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
3. Présenter des solutions techniques adaptées et pertinentes	A partir du cahier des charges fonctionnel. Des informations sont collectées auprès des spécialistes (fournisseurs, techniciens et/ou opérateurs)	<input type="checkbox"/> Des solutions techniques sont explorées en utilisant les différents dispositifs de veille (automatisation, robotisation, réseau de communication, informatique industrielle, productique industrielle...). <ul style="list-style-type: none"> • Des experts métiers des domaines techniques concernés sont consultés.
		<input type="checkbox"/> La recherche des solutions techniques s'appuie sur une méthode d'analyse technique (FAST, AMDEC, Bête à cornes..). Les solutions techniques proposées répondent à l'exigence du besoin exprimé. Le budget de chaque solution est chiffré (devis, appels d'offres, consultations..). Un comparatif détaillé permet de critiquer, de commenter les points forts, la faisabilité, la rentabilité, les caractéristiques techniques, la maintenabilité, de chaque solution proposée.
		<input type="checkbox"/> Le choix de la solution technique proposée est justifié. Les contraintes économiques, environnementales, humaines, industrielles et/ou matérielles définies par la politique de l'entreprise sont prises en compte.
4. Piloter le déploiement de la solution technique retenue	Constitution d'un groupe de travail. (ressources externes et/ou internes) Utilisation d'un logiciel de planification	<input type="checkbox"/> Les ressources nécessaires à la mise en place de la solution sont identifiées et quantifiées : <ul style="list-style-type: none"> • Ressources humaines (vérification des disponibilités et des compétences, sous-traitants...) • Ressource budgétaire (contrôle de la disponibilité des budgets alloués) • Ressources matérielles (commande du matériel, approvisionnement)
		<input type="checkbox"/> Les actions à mener sont décomposées. La planification des actions est réalisée par étape au moyen d'outils spécifiques (GANTT, PERT...). Les jalons sont définis avec des délais réalistes. Un planning prévisionnel de réunions de pilotage est établi.
		<input type="checkbox"/> Le suivi du respect des délais est contrôlé lors de réunions du groupe de travail. Les écarts sont signalés. Des actions correctives sont déclenchées. Des comptes rendus sont rédigés.
		<input type="checkbox"/> L'impact du changement sur l'organisation, notamment en termes de sécurité et d'ergonomie des postes de travail, sont définis en lien avec les interlocuteurs concernés.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
5. Mesurer l'efficacité de la solution technique retenue	La solution technique a été mise en place.	<input type="checkbox"/> Un plan de surveillance doit assurer la pérennité du système. Les indicateurs de suivi sont contrôlés (cadences, TRS...) Des relevés sont réalisés et sauvegardés (bases de données, tableau Excel, tableaux de bords...) Le résultat entre la situation initiale et finale est mesuré (graphiques d'évolution des mesures).
	De nouveaux relevés d'indicateurs sont effectués pour mesurer la performance.	<input type="checkbox"/> Les écarts sont signalés (informations, réunions, comptes rendus, ...). Des ajustements sont proposés sous forme d'actions correctives.
6. Communiquer avec différents interlocuteurs	Réunions de travail programmées en lien avec le projet. A partir d'échanges formalisés, les informations sont capitalisées et diffusées.	<input type="checkbox"/> Des réunions de travail sont organisées et animées en tenant compte de l'objectif à atteindre : <ul style="list-style-type: none"> • Définition de l'ordre du jour • Suivi du planning prévisionnel • Difficultés rencontrées et recadrage • Plan d'actions
		<input type="checkbox"/> Les comptes rendus sont rédigés et diffusés : <ul style="list-style-type: none"> • Les documents sont exploitables • Le vocabulaire technique est approprié.
		<input type="checkbox"/> Un reporting régulier, sur l'état d'avancement des travaux, est effectué auprès de la hiérarchie. Les écarts sont argumentés. Les actions correctives apportées, sont justifiées. La hiérarchie est sollicitée pour traiter les points critiques.
		<input type="checkbox"/> Le discours est adapté aux différentes personnes Les documents ou informations transmis sont directement exploitables.
7. Contribuer à la veille technologique nécessaire à l'activité	A partir des informations constructeurs et commerciales. Prise en compte de la veille juridique de l'entreprise	<input type="checkbox"/> Les informations sont recherchées de façon systématique sur les techniques les plus récentes et sur leur mise à disposition commerciale : <ul style="list-style-type: none"> • Les informations sont collectées : consultations des constructeurs, abonnements revues techniques, salons industriels... . • Les documentations techniques sont capitalisées sur une base de données
		<input type="checkbox"/> Les évolutions de la réglementation sont prises en compte et adoptées : <ul style="list-style-type: none"> • Les interlocuteurs concernés sont interrogés (CHSCT, service RH, service R & D et service Sécurité). • Les nouvelles réglementations sont appliquées (exemples : directives machines, niveaux de sécurité des systèmes automatisés...).

III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat¹ soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

IV MODALITES D'EVALUATION

IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

A) Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée par une commission d'évaluation sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

¹ Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.