

Commission paritaire nationale de
l'emploi et de la formation
professionnelle de la métallurgie

Qualification : **2004 0231**

Catégorie : **B**

Niveau : **4**

Dernière modification : **07/04/2022**

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Pilote opérationnel en logistique de production**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la certification professionnelle

Le pilote opérationnel en logistique de production industrielle garantit l'approvisionnement en produits (composants, pièces matières premières, équipements...) des ateliers (de production, de montage ou d'assemblage...) de son entreprise. Il a pour objectif de s'assurer de la disponibilité des produits dans les conditions optimales de qualité, quantité et délais.

Il travaille au quotidien avec un logiciel de gestion des stocks dans lequel il remonte les données de suivi des stocks (entrées, sorties...) et surveille les ruptures de stock éventuelles. En lien avec les fournisseurs, les transporteurs et les différents services de l'entreprise, il s'assure de l'approvisionnement suffisant des produits nécessaires à la bonne conduite de la production. Il réagit aux différents aléas en suivant les procédures ou les consignes de l'entreprise (livraison en retard, marchandise abîmée,...).

Il vérifie la conformité des livraisons ou des expéditions des produits. Suivant l'organisation de l'entreprise, il peut travailler avec une équipe composée de caristes ou d'agents logistiques. L'utilisation de moyens de manutentions (chariots élévateurs, transpalette,...) permet de manipuler les produits et de les stocker au bon emplacement.

Le pilote opérationnel en logistique de production s'assure de la distribution et de la mise à disposition des produits dans les ateliers en respectant les plannings de production. Il participe en tout ou partie à l'acheminement des différents produits (composants, produits semi-finis) et la collecte des pièces finies, des déchets, et des emballages, afin d'éviter l'encombrement des ateliers ou des lignes de production.

Il veille au respect des consignes de sécurité, de la propreté et de l'ordre de son secteur et de son poste de travail.

Les missions ou activités du titulaire portent sur :

- **Le pilotage de la réception, préparation et expédition des produits**

L'activité consiste, à réceptionner les produits entrants dans l'entreprise et selon l'organisation de l'entreprise à expédier les produits finis aux clients. Les chauffeurs sont informés des règles à respecter (sécurité, parking...). Le chargement et le déchargement des véhicules sont réalisés, à l'aide de moyens de manutention adaptés (chariots élévateurs, transpalettes...), en respectant les procédures mises en place par l'entreprise (consignes de sécurité, horaires de départ des transporteurs, retour des vides...). Les produits sont déposés et/ou regroupés selon les spécificités d'acheminement vers la zone dédiée (zone tampon, quai, espace de conditionnement ou d'emballage...).

Le contrôle qualitatif et quantitatif des colis et des produits permet de valider les bons de livraisons ou d'expédition. L'utilisation de moyens informatiques (scanner, douchette, tablette, ordinateur ...) permet d'assurer la traçabilité des opérations. En cas de réception non-conforme, le pilote assure la gestion de l'évènement, signale l'anomalie à son responsable hiérarchique et traite le problème avec le fournisseur ; en respectant les procédures en vigueur. Les produits entrants sont enregistrés dans le système de gestion des stocks de l'entreprise (ERP, WMS). Le renseignement de la localisation dans les équipements de stockage permet leur rangement au bon endroit. L'adéquation entre les stocks physiques des produits et les indications du logiciel sont vérifiés par la réalisation d'inventaire ponctuel ou tournant, selon un calendrier défini.

L'activité consiste également à optimiser l'organisation du stockage pour faciliter l'accès aux produits (manutention, temps de déplacement...) et assurer la circulation des engins ou des personnes en toute sécurité tout en prenant en compte les conditions de stockage à respecter (poids, température du magasin, produits dangereux...). Cette activité a pour finalité de piloter la réception et l'expédition des produits en respectant les procédures mises en place et en assurant l'atteinte des objectifs en terme de sécurité, de délais, et de qualité ; de mettre à jour les mouvements des produits et d'en vérifier l'exactitude en utilisant un logiciel de gestion des stocks ; et d'optimiser l'espace de stockage selon les contraintes de fréquence d'utilisation, de manutention, de résistance, de taille, de poids des produits concernés.

- **La conduite de la gestion des stocks en lien avec la production**

L'activité consiste à s'assurer de la disponibilité des produits, en anticipant les approvisionnements et en gérant les stocks afin que la production ne soit pas interrompue. Pour cela le pilote opérationnel en logistique de production consulte le technicien méthodes logistique industrielle, le service ordonnancement ou le service production pour recueillir les informations nécessaires (programme de production, objectifs...).

Les demandes d'approvisionnements sont déclenchées, en prenant en compte les délais de livraison et selon les modalités et consignes définies par l'entreprise (procédures commandes fournisseurs, validation des bons de commandes...).

Cette activité consiste également à organiser la distribution des produits vers les ateliers en fonction des priorités ou des instructions données, en suivant une routine établie ou en répondant aux demandes et appels ponctuels de la production. Les instructions peuvent être consultées sur différents supports (listing, terminal numérique, guidage vocal...). La traçabilité des informations de mouvement est assurée en utilisant des outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel de gestion de production et de stocks...).

L'acheminement vers les ateliers, est assuré en utilisant différents moyens de manutention. Le stockage des produits dans les ateliers doit être gardé à un seuil optimal pour éviter les encombrements. Le pilote opérationnel en logistique de production organise également la collecte des produits finis, des déchets et des emballages. Cette activité a pour finalité le bon approvisionnement et la régulation des produits entrants et sortants des ateliers.

- **La contribution à l'amélioration continue**

L'activité consiste à identifier les dysfonctionnements techniques ou organisationnels et à les analyser en utilisant les méthodes et outils d'analyse les plus adaptés afin de proposer une ou plusieurs solutions d'amélioration.

L'activité consiste également à conduire une ou plusieurs actions correctives dans le cadre d'un projet industriel, à travers un travail d'équipe. Les actions mises en place, répondent aux exigences de l'entreprise en termes de

méthode, planification, supports et outils. La conduite des actions correctives est faite méthodiquement et répond à des choix argumentés et communiqué au hiérarchique et à l'équipe projet.

Cette activité a pour finalité d'identifier les dysfonctionnements, de proposer des solutions, et de conduire méthodiquement une ou plusieurs actions correctives.

1.2. Environnement de travail

Ce métier concerne différents secteurs d'entreprises industrielles comme par exemple le milieu aéronautique, navale, l'électricité, le nucléaire, la pétrochimie, le transport, l'automobile, l'agroalimentaire, la plasturgie, la pharmacie...

L'activité de cet emploi s'exerce en relation avec différents services et intervenants (production, achat, qualité, fournisseurs, sociétés de transport, prestataires logistiques,...).

L'activité varie selon le mode d'organisation (flux tendu, supply chain, ...), les systèmes d'informatisation et de communication (Progiciel de Gestion Intégrée -PGI-) et le type de production (petites séries, grandes séries,...)

Il est amené à utiliser des équipements et appareils de manutention mis à sa disposition (engin, transpalette, chariot, transstockeur, filoguidage, AGV...) ; dans ce cadre, un ou plusieurs Certificats d'Aptitude à la Conduite en Sécurité (CACES) conditionné(s) par une aptitude médicale à renouveler périodiquement peut (peuvent) être requis.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le pilote est généralement placé sous la responsabilité d'un chef d'atelier, d'un technicien méthodes logistique industrielle ou d'un responsable logistique. Il peut être amené à interagir avec une équipe composée de caristes ou d'agents logistiques. Il n'exerce pas nécessairement de lien hiérarchique avec cette équipe.

Suivant les situations de travail, il utilise différentes interfaces de communication (informatique, orales, écrites), pour s'adapter aux différents interlocuteurs internes (services administratifs, comptabilité, production...) et externes (transporteurs, fournisseurs, clients...).

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

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

Blocs de compétences	Compétences professionnelles	Connaissances associées
BDC 1 Le pilotage de la réception, préparation et expédition des produits	1. Assurer et contrôler la réception et l'expédition des produits	Les principes de la Supply Chain L'utilisation des logiciels de GPAO, bureautique Les processus d'expédition /de réception L'ordonnancement, adressage et signalétique La gestion des entrepôts et magasins
	2. Contrôler et mettre à jour les stocks	L'identification des pièces Les indicateurs de stock Les techniques d'inventaires
	3. Organiser le stockage et l'implantation des produits	Les règles de stockage/ Les coûts de stockage Les règles de Qualité, H/S/E La gestion des flux La communication
BDC 2 La conduite de la gestion des stocks en lien avec la production	1. Veiller à l'approvisionnement des produits en fonction du programme de production	Les tableaux de bords, les indicateurs La gestion des flux internes La gestion des approvisionnements et des stocks
	2. Réguler l'acheminement entrant et sortant des produits	Les règles de circulation L'utilisation des équipements de manutention Les règles de Qualité, H/S/E
BDC 3 La contribution à l'amélioration continue	1. Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration	Les méthodes de résolution de problème Les méthodes de communication
	2. Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions	Les rôles dans la gestion d'un projet Les outils d'amélioration continue

3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

3.1. Conditions de réalisation et d'évaluation des compétences professionnelles selon les critères mesurables, observables et les résultats attendus

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>1. Assurer et contrôler la réception et /ou l'expédition des produits</p>	<p>Dans la zone d'expédition et/ou de réception.</p> <p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à l'entreprise.</p> <p>A partir des informations de transport, de livraison ou d'expédition mises à disposition.</p> <p>Les moyens de manutentions sont fournis, le cas échéant. Selon les cas, le travail peut être réalisé en collaboration avec un ou des agents logistique.</p> <p>A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> L'adéquation entre les informations attendues et les informations données sur les documents de réception/expédition est vérifiée (adresse, date/heure, conformité des documents...).</p> <p>Les procédures de chargement ou déchargement sont conformes aux procédures établies et à l'organisation de l'entreprise (horaires de départ des véhicules, retour des vides...).</p> <p>Les produits sont déposés et/ou regroupés selon les spécificités d'acheminement vers la zone dédiée (zone tampon, quai, espace de conditionnement ou d'emballage...)</p> <p>La conformité des livraisons ou des expéditions est contrôlée en respectant les modes opératoires de l'entreprise (quantité, poids...). Les anomalies (respect du protocole de sécurité, erreur sur la marchandise, délais...) détectées sont analysées et des solutions sont proposées en respectant les procédures de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les documents de suivis des réceptions ou expéditions sont utilisés, complétés et saisis informatiquement, si nécessaire selon les procédures ou instructions. Les équipements de manutention (chariot, transpalette, engin...) sont utilisés conformément aux instructions et leur manipulation garantie l'intégrité des produits.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> La réception et l'expédition des produits peuvent être réalisées avec un ou des agents logistique. L'accueil des chauffeurs est assuré en respectant les procédures de l'entreprise (sécurité, zone de chargement, déchargement, parking...).</p> <p>Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés. Les fournisseurs peuvent être contactés.</p>	<p>Le contrôle des entrées / sorties des produits sont conformes aux procédures de l'entreprise et les objectifs en termes de délais, sécurité, et qualité sont respectés.</p> <p>Les anomalies sont repérées et traitées.</p>

		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées. Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour charger ou décharger les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation. La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise). Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p>	
--	--	--	--

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Contrôler et mettre à jour les stocks</p>	<p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à l'entreprise.</p> <p>A partir des informations de livraison ou d'expédition mises à disposition.</p> <p>Les moyens de manutentions sont fournis.</p> <p>A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> L'enregistrement des produits (quantités, zones de stockage...) est réalisé ou contrôlé en suivant les procédures de l'entreprise en utilisant un logiciel de gestion des stocks (ERP, WMS...) Des inventaires sont menés régulièrement afin d'assurer la cohérence entre les stocks physiques et les données informatisées. Les écarts sont identifiés et des correctifs sont proposés.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les documents de suivi sont renseignés et commentés si besoin. Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel...) liés aux mouvements à effectuer (livraison/expédition) sont utilisés conformément aux procédures.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les règles de stockage, d'adressage et de signalétique sont expliqués aux agents logistiques. Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées. Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour manipuler les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation. La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise). Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p>	<p>La mise à jour des mouvements de produits est réalisée et contrôlée en utilisant le logiciel de gestion des stocks.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
3. Optimiser le stockage et l'implantation des produits		<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les règles de stockage, d'adressage et de signalétique sont appliquées en fonction des produits ou de la marchandise à stocker. Les zones de stockage sont identifiées et caractérisées pour optimiser le zonage (par taille, rotation, préparation de commandes, produits complémentaires...) Le plan d'implantation des produits dans la zone d'entreposage est respecté et contrôlé. Les solutions de stockage sont étudiées afin d'optimiser l'espace, de faciliter l'accès aux produits (manutention, temps de déplacement...) et d'assurer la circulation des engins ou des personnes en toute sécurité. Une veille technologique permet de proposer de nouvelles solutions de stockage (magasin automatisé, table élévatrice, robotique...).</p>	Le stockage et l'implantation des produits sont organisés et optimisés en fonction des contraintes de fréquence d'utilisation, de manutention, de résistance, de taille, de poids...
	Dans la zone de stockage, ou de production. En fonction des capacités de la structure et de son organisation. Les moyens de manutentions sont fournis.	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel...) liés aux mouvements à effectuer sont utilisés conformément aux procédures. Les équipements de stockage sont adaptés aux besoins et répondent aux normes en vigueur. Les équipements de manutention sont utilisés conformément aux instructions et leur manipulation garantit la sécurité de la zone de travail.</p>	
	A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle mis à disposition.	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les règles de stockage, d'adressage et de signalétique sont expliqués aux agents logistiques. Les solutions de stockage sont définies avec les services concernés (production, logistique...) et proposées au responsable hiérarchique pour validation. Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées. Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour manipuler les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation. La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise). Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Veiller à l'approvisionnement des produits en fonction du programme de production</p>	<p>A partir du programme de production (planning, objectifs de production, ordonnancement, tableaux de bord...).</p> <p>A partir de l'état des stocks.</p> <p>A partir des données fournisseurs (délai de livraison, disponibilité...).</p> <p>Selon les cas, le travail peut être réalisé en collaboration avec un ou des agents logistique.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> La disponibilité des produits, en adéquation avec les programmes de production en cours et à venir, est vérifiée. Les changements de programmes ou de production sont pris en compte et anticipés. Les demandes d'approvisionnement sont réalisées en respectant les procédures de l'entreprise et dans le périmètre de responsabilité défini. Les délais de livraison et d'approvisionnement des produits sont évalués et pris en compte.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les tableaux de bords et indicateurs (point de réapprovisionnement ou point de commande), documents de production sont utilisés pour anticiper les besoins en produits pour la ligne de production. Les logiciels de gestion de la production (ERP, WMS) sont utilisés pour consulter l'état des stocks et les demandes de la production (ordres de fabrication, quantités, délais...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (service production, service qualité, responsable, technicien méthode logistique industrielle, agent logistique...). Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées. Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour manipuler les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation. La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise). Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p>	<p>L'approvisionnement des produits permet de respecter le programme de production.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Réguler l'acheminement entrant et sortant des produits</p>	<p>A partir du programme de production (planning, objectifs de production, ordonnancement, tableaux de bord...).</p> <p>Les moyens de manutentions sont fournis pour acheminer les différents produits (composants, produits semi-finis ou finis, déchets, emballages...).</p> <p>Selon les cas, le travail peut être réalisé en collaboration avec un ou des agents logistique.</p> <p>A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les acheminements entrants et sortants des produits sont préparés et traités en fonction des priorités ou des instructions données. Le temps de préparation est connu ou estimé pour anticiper de manière optimale l'acheminement des produits. Les produits sont prélevés méthodiquement (linéaire, alternance, FIFO, LIFO, FEFO, PCAO...).</p> <p>La traçabilité des informations de mouvement est assurée en utilisant les instructions et procédures de l'entreprise (saisie informatique, étiquetage...).</p> <p>Les produits sont distribués ou collectés en fonction d'une routine établie ou en fonction des demandes ou appels ponctuels de la production.</p> <p>Les différents produits (composants, produits semi-finis ou finis, déchets, emballages...) sont acheminés et déposés aux endroits signalés dans les services de production, ou d'expédition.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel...) liés aux mouvements à effectuer sont utilisés conformément aux procédures. Les moyens contenant les instructions de préparation (listing, terminal numérique, voyant lumineux, guidage vocal...) sont utilisés. Le matériel de manutention mis à disposition (chariot de picking, transpalette, engin, convoyeur...) est utilisé.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (service production, service qualité, responsable, technicien méthode logistique industrielle, agent logistique ...).</p> <p>Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées. Les règles de circulation dans l'entreprise et dans les zones de production sont respectées. Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour charger ou décharger les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation. La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise). Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p>	<p>L'acheminement des produits entrants et sortants correspondent aux besoins exprimés, en quantités et en délais.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6. Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration</p>	<p>Sous la responsabilité d'un chef d'équipe.</p> <p>A partir de l'organisation de l'entreprise.</p> <p>Pour au moins un des deux domaines, l'un technique, l'autre organisationnel.</p> <p>A partir d'une remontée d'un membre de l'équipe ou à partir d'une observation en propre.</p> <p>Dans son secteur.</p> <p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à un secteur déterminé, une unité autonome de production, un périmètre de production.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les dysfonctionnements techniques ou organisationnels sont remontés ou identifiés et analysés en utilisant les méthodes et outils d'analyse les plus adaptés au contexte (descriptifs existants, recueils des avis, synthèse des solutions, risques coûts – délais – sécurité – environnement...).</p> <p>En cas de dysfonctionnement technique, un diagnostic du besoin d'intervention d'un service support est réalisé (maintenance, informatique...).</p> <p>La méthode de résolution de problème appliquée par l'entreprise est déployée (8D, PDCA, DMAIC, QRQC...) et permet une analyse exploitable de la problématique ainsi que l'identification des pistes d'amélioration réalisables techniquement.</p> <p>Les argumentaires écrits et oraux sont suffisamment clairs et pertinents pour donner au responsable et service support les éléments de prise de décision. (Description, moyens, objectifs, délais, implication...)</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les supports prévus dans l'entreprise pour faire remonter les dysfonctionnements sont renseignés et communiqués afin de garantir la traçabilité.</p> <p>Des réunions d'échanges, et/ou des groupes de travail avec les membres de l'équipe de production et/ou des fonctions supports sont prévus et permettent d'assurer la remontée des dysfonctionnements.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Toute difficulté ou incident relevé est signalé auprès de l'interlocuteur appropriés (responsable hiérarchique) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Si cela dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (RH, responsable qualité, support, maintenance...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les remontées de dysfonctionnement tiennent compte des contraintes techniques, de qualité, environnementale et de sécurité.</p>	<p>Les dysfonctionnements techniques et/ou organisationnels sont appréhendés et relevés.</p> <p>Une ou plusieurs solutions d'amélioration sont proposées sur la base d'une analyse méthodique.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>7. Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions</p>	<p>Sous la responsabilité d'un chef d'équipe ou d'un chef de projet.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les actions issues du plan d'action attribuées sont mises en place, animées. Elles répondent aux exigences de l'entreprise en termes de méthode, planification, supports et outils. La conduite des actions correctives est faite méthodiquement et répond à des choix argumentés et communiqué au hiérarchique et à l'équipe :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Choix de travail individuel ou groupe de travail, • Choix des participants, • Choix de la méthode retenue, • Choix de la communication, • Echéances de résultat 	
	<p>A partir de l'organisation de l'entreprise.</p>	<p>Les membres de l'équipe sont informés de leur implication ou de toute modification ou de toute autre action nouvelle qui découlent des actions du plan d'actions et pouvant avoir un impact sur les objectifs de l'équipe.</p>	<p>Suite à la remontée d'un dysfonctionnement, ou dans le cadre d'un projet industriel, la conduite d'une ou plusieurs actions correctives est réalisée.</p> <p>Le plan d'action et l'action corrective est compris, et sont identifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le(s) rôle(s), Les participants, Les missions, Les délais, Le suivi...
	<p>Après validation par le hiérarchique de travailler sur une ou plusieurs actions correctives issues de la remontée du dysfonctionnement.</p>	<p>Les propositions d'amélioration sont applicables techniquement. Les effets de ces actions sont analysés et mesurés par rapport aux objectifs convenus et le suivi des actions est partagé. Les dérives sont signalées. Le suivi est assuré dans le cadre du plan d'action. Une alerte argumentée est faite en cas de dérive ou de décalage temporel.</p>	
	<p>Dans le cadre d'un plan d'action élaboré par un hiérarchique, chargé de projet ou toute autre fonction support.</p>	<p>En matière de moyens utilisés : Les supports prévus dans l'entreprise sont renseignés et communiqués auprès des membres de l'équipe. Les indicateurs rattachés à l'action d'amélioration sont renseignés. Des réunions d'échanges, et/ou des groupes de travail avec les membres de l'équipe de production et/ou des fonctions supports sont prévus et permettent d'assurer le suivi.</p>	
<p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à un secteur déterminé, une unité autonome de production, un périmètre de production.</p>	<p>En matière de liens professionnels / relationnels : Si cela est nécessaire, un contact est pris avec les ilots ou équipes concernées par la résolution de l'action d'amélioration. Toute action corrective validée est communiquée à l'équipe. Toute difficulté ou incident relevé est signalé auprès de l'interlocuteur appropriés (responsable hiérarchique) avec le vocabulaire adapté. Si cela dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (RH, responsable qualité, support, maintenance...).</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les actions proposées tiennent compte des contraintes techniques, de qualité, environnementale et de sécurité.</p>		

3.2. MODALITES D'EVALUATION

3.2.1. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au CQPM ou blocs de compétences implique une inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre de certification.
- L'UIMM territoriale centre de certification et l'entreprise ou à défaut le candidat (Salariés ; VAE ; Demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de certification, 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/missions ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées.

3.2.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des compétences professionnelles

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel de certification, ceux-ci sont complétés par l'avis de l'entreprise d'accueil du candidat à la certification professionnelle (hors dispositif VAE).

<p style="text-align: center;">COMMISSION D'EVALUATION</p> <p>La commission d'évaluation est composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle sélectionnée.</p>	<p style="text-align: center;">ENTREPRISE</p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>
<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p style="text-align: center;">ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise</p>	<p style="text-align: center;">AVIS DE L'ENTREPRISE.</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>

<p>ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none">1. une observation en situation de travail.2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.</p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.</p> <p>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.</p>	
--	--

4. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats¹ par le jury paritaire de délibération sous le contrôle du groupe technique paritaire « Certifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les compétences professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération.

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