

**FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE**

**TITRE DE LA QUALIFICATION : Opérateur polyvalent d'équipe autonome**

**I - OBJECTIFS PROFESSIONNELS DE LA QUALIFICATION VALIDEE**

Sous la responsabilité de son chef d'équipe, l'opérateur polyvalent doit être capable de :

- 1 - réaliser la production sur au moins deux postes dans une même activité métier ;
- 2 - adapter son comportement professionnel suite à une évolution sur son périmètre de travail ;
- 3 - renseigner les documents de suivi de production ;
- 4 - assurer le suivi et la qualité du process de fabrication ;
- 5 - assurer la qualité de fabrication du produit ;
- 6 - entretenir le matériel utilisé à son poste de travail ;
- 7 - identifier une amélioration sur le poste ;
- 8 - effectuer un audit par rapport à une procédure établie ;
- 9 - établir un plan d'action simple avec une méthode structurée et en effectuer le suivi ;
- 10 - présenter un projet ou une action correctrice ;
- 11 - apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail ;
- 12 - former un opérateur pour tenir le poste de travail (procédure, document, savoir faire).

## **II – Mode de validation :**

Chaque capacité professionnelle définie dans les objectifs professionnels est évaluée à l'aide des critères et niveaux d'exigence associés et selon les conditions d'évaluation définies dans le tableau joint en annexe 1.

### **Observation en situation réelle sur l'installation de l'entreprise, en production :**

Evaluation des capacités professionnelles 1 à 8, 11 et 12.

### **Présentation devant la commission d'interrogation :**

Evaluation des capacités professionnelles 9 et 10.

Le rapport correspondant aux capacités à évaluer ci-dessus doit être remis aux membres de la commission d'interrogation **15 jours** avant la date de la présentation.

## **III – Conditions d'admissibilité**

Pour que le candidat soit déclaré admis par le jury de délibération, l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans la rubrique « Objectifs professionnels » et déclinées dans le tableau joint au présent dossier doivent être acquises.

Tableau fixant, pour chaque capacité professionnelle, les critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence, les conditions de réalisation et les modalités d'évaluation

Capacité	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions de réalisation	Modalités d'évaluation
<b>1 - Réaliser la production sur au moins deux postes dans une même activité métier</b>	La production est assurée (quantité, qualité, ...) sur au moins deux postes pour lesquels il est habilité, en respectant l'ordre des opérations, la gestuelle et les préconisations requises	Conduite d'au moins deux postes de travail	Chacune de ces capacités doit être validée avec des réalisations concrètes. Les évaluations se réalisent toutes en entreprise
<b>2 - Adapter son comportement professionnel suite à une évolution sur son périmètre de travail</b>	Les dernières évolutions du poste de travail sont identifiées	A partir d'une information générale de modification au poste	
	Les sources d'informations sont localisées et les instructions contenues sont correctement décodées		
	Les incidences sur l'évolution de son poste sont prises en compte (gestuelle, outils, process, ...)		
<b>3 - Renseigner les documents de suivi de production</b>	Tous les documents sont classés et accessibles	A partir des activités quotidiennes du candidat et conformément aux instructions	
	Le reporting est correctement réalisé (quantités, qualités, observations, ...) dans les délais imposés		
<b>4 - Assurer le suivi et la qualité du process de fabrication</b>	Respect des instructions de surveillance process	Conformément aux instructions	
	Renseignement correct des documents de surveillance (y compris système informatique, ...)		
	Respect des règles d'alerte prévues		
	Réalisation des réglages ou actions de corrections prévues (adaptation de paramètres, ...)		
<b>5 - Assurer la qualité de fabrication du produit</b>	Objectifs qualité de l'équipe ainsi que les points critiques connus	Conformément aux instructions	
	Respect des instructions de travail de surveillance produit		
	Détection et alerte en cas d'anomalie		
	Isolement et signalisation des non conformes		
	Réalisation ou engagement des actions de correction (ex. retouches, ...)		

Capacité	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions de réalisation	Modalités d'évaluation
<b>6 - Entretien le matériel utilisé à son poste de travail</b>	Respect et réalisation des opérations de maintenance de premier niveau (inspection, nettoyage, contrôle prise en main d'engins de manutention, check liste de poste, ...)	A partir des opérations de maintenance demandées sur son poste de travail, et des réalisations qu'il a déjà dû effectuer	Chacune de ces capacités doit être validée avec des réalisations concrètes. Les évaluations se réalisent toutes en entreprise
	Les défaillances sont systématiquement signalées		
	Respect des consignes qualité et sécurité, si nécessaire, les écarts éventuellement constatés sont suivis d'alertes et/ou d'action de correction selon les instructions		
<b>7 - Identifier une amélioration sur le poste</b>	Les idées d'amélioration réalisables sont notées ou enregistrées dans une base de données	Au moins dans deux domaines différents comme sécurité, qualité, environnement, ...	
	Emploi d'une méthodologie de recherche s'appuyant sur la connaissance de l'environnement des postes		
<b>8 - Effectuer un audit par rapport à une procédure établie</b>	Tous les documents d'audit sont renseignés régulièrement	Conformément aux dispositions appliquées dans l'entreprise	
	Les audits sont réalisés aux dates prévues (pas de retard)		
<b>9 - Etablir un plan d'action simple avec une méthode structurée et en effectuer le suivi</b>	Emploi d'une logique de recherche des solutions	A partir d'une action validée ou autorisée à réaliser	
	- Les bons interlocuteurs sont identifiés - Le plan d'action est formalisé par écrit, applicable, réalisable et structuré (situation de départ, situation visée, étapes, délais, ...)		
	Le respect de la mise en œuvre du plan d'action est vérifié, en cas de difficultés l'alerte est donnée		
<b>10 - Présenter un projet ou une action correctrice</b>	La présentation des étapes de traitement du sujet est structurée, compréhensible	A partir d'une action ou d'un projet à réaliser	
	La qualité de communication est correcte (le ton, l'attitude, ...)		

Capacité	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions de réalisation	Modalités d'évaluation
<b>11 - Apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail</b>	Implication active dans le groupe	Participation au moins une fois à un groupe de travail	Chacune de ces capacités doit être validée avec des réalisations concrètes. Les évaluations se réalisent toutes en entreprise
	Intervention pertinente prenant en compte les freins, les contraintes et le contexte de la réunion		
	Attention et intérêt portés aux interventions des autres participants		
<b>12 - Former un opérateur pour tenir le poste de travail (procédure, document, savoir faire)</b>	Respect des gammes, modes opératoires, instructions (sécurité, environnement, qualité, ...)	Démonstration pratique dans le cadre du tutorat	
	Les démonstrations sont réalisées en respectant les logiques d'enchaînement et les techniques gestuelles en utilisant les outils adaptés au poste de travail		
	Lors de l'application par l'opérateur formé, les écarts sont identifiés et les instructions de corrections sont apportées		