

Management d'équipe de production aéronautique de premier niveau

RS2215 · RS · Publiée

L'essentiel

Code(s) NSF	253
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'échéance	31/12/2021

Certificateur(s)

AIRBUS GROUP SAS · SIRET : 34153509400146

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Cette certification s'adresse à des opérateurs travaillant sur des lignes de production aéronautique. L'obtention de la certification leur permettra d'acquérir des compétences managériales de base, afin d'animer et d'accompagner de petites équipes de production, en prenant en compte la performance de leur ligne de production ainsi que le développement et les orientations stratégiques de l'entreprise. Ces opérateurs évoluent dans un environnement répondant aux exigences des normes aéronautiques EN9100 relatives aux exigences Qualité du secteur.

Attestation de compétence de management de production aéronautique de premier niveau permettant de favoriser l'engagement des équipes dans un souci d'une part, de l'amélioration de la performance de leur ligne de production, et d'autre part, en accompagnant la transformation numérique des ateliers vers l'usine du Futur.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Mettre en œuvre un management situationnel adapté de 1er niveau
2. Favoriser l'engagement et développer les bonnes pratiques au sein de l'équipe
3. Animer et accompagner les membres de son équipe avec le souci de les développer
4. Organiser et gérer les opérations quotidiennes dans le respect des normes aéronautiques
5. Contribuer à l'optimisation des coûts de la ligne de production
6. Se positionner et communiquer dans une équipe multi-métiers impliquant les fonctions support
7. Mettre en œuvre les indicateurs de performance de sa production et de son équipe
8. Mettre en œuvre les basiques du management visuel afin de conduire la ligne de production
9. Mettre en place les actions nécessaires en cas de dysfonctionnements
10. Participer à l'accompagnement de la transformation des ateliers vers l'usine aéronautique du Futur

L'ensemble des compétences décrites dans le référentiel est évalué. Chaque compétence est évaluée à partir de critères d'évaluation qui doivent tous être validés.

Mettre en œuvre un management situationnel adapté, de 1er niveau

1. S'approprier les outils d'analyse de son comportement en termes d'agilité personnelle et d'agilité relationnelle, conformément à un modèle.

2. Être en capacité de les mettre en œuvre en situation

Favoriser l'engagement et développer les bonnes pratiques au sein de l'équipe

1. Définir les standards de fonctionnement avec l'équipe à l'intérieur d'un cadre clair et compris.
2. Impliquer les opérateurs de manière systématique dans l'organisation de l'espace de travail.
3. Garantir la propreté et le rangement de l'espace de travail.
4. Valoriser l'implication des opérateurs dans la vie de l'équipe de manière individuelle et collective.
5. Valoriser l'implication des opérateurs dans la recherche de proposition d'amélioration technique de manière individuelle et collective.
6. Organiser la transmission des connaissances.

7. Structurer le tutorat.

Animer et accompagner les membres de son équipe avec le souci de les développer

1. Savoir donner un feedback constructif avec objectivité.
2. Maîtriser les outils d'une communication efficace.
3. Détecter et résoudre les situations conflictuelles les plus communes en laissant à chaque acteur sa responsabilité.
4. Faire connaître les solutions de développement, identifiées dans un répertoire de solutions et les opportunités de développement aux membres de l'équipe.

Organiser et gérer les opérations quotidiennes dans le respect des normes aéronautiques

1. Réaliser la planification de l'activité et l'allocation des opérateurs au poste.
2. Contrôler la disponibilité et la conformité des documents de travail et des moyens, outils et consommables à destination des opérateurs.
3. Vérifier l'intégration au poste et la compréhension des règles de sécurité au poste.
4. Contrôler l'utilisation des gammes opératoires.
5. Affecter les opérateurs, dans le respect des qualifications nécessaires au poste.

Contribuer à l'optimisation des coûts de la ligne de production

1. Comprendre les principaux leviers financiers de l'entreprise afin de les restituer à son équipe d'opérateurs.
2. Repérer les éléments financiers principaux de sa ligne de production.
3. Construire un projet de petits investissements, calculer leur seuil de rentabilité, réaliser l'arbitrage et soumettre ce projet à validation.

Se positionner et communiquer dans une équipe multi-métiers impliquant les fonctions support

1. Avoir la vision complète (end-to-end) du processus de fabrication, y compris les clients internes et la chaîne d'approvisionnement.
2. Identifier qui est impacté par la non-performance de la ligne de production et communiquer.
3. Communiquer la bonne information aux membres de l'équipe multi-métiers composée de la qualité, de la logistique, de la planification de production et des méthodes, selon des critères d'urgence, d'importance et d'impact.

Mettre en oeuvre les indicateurs de performance de sa production et de son équipe

1. Par rapport aux objectifs définis par le chef d'atelier, communiquer aux opérateurs une situation cible pour chacun des paramètres clefs techniques (coût, qualité, délais) et humains (sécurité, engagement) avec les opérateurs.
2. S'assurer de la compréhension de ces indicateurs par les opérateurs et les interfaces.
3. Mettre régulièrement en place le retour d'expérience pour permettre l'ajustement des pratiques et des indicateurs.

Mettre en oeuvre les bases du management visuel afin de conduire la ligne de production

1. Déployer un management visuel couvrant les indicateurs liés à la sécurité, à la maîtrise de la qualité, des coûts, des délais et des facteurs humains permettant une compréhension rapide de la situation de la ligne
2. Animer régulièrement avec les opérateurs l'analyse des indicateurs pour éliminer les aléas récurrents.
3. En cas d'alerte, vérifier la situation par une observation sur le terrain dans l'atelier en impliquant les opérateurs.
4. Identifier les déviations et mesurer leur impact.

Mettre en place les actions nécessaires en cas de dysfonctionnements

1. Mettre en oeuvre les méthodes d'analyse et de résolution de problèmes de type « Practical Problem Solving » (PPS) ou « 5 Pourquoi ».
2. Mettre en oeuvre les actions curatives en lien avec les services support, avec implication dans les plans d'action corrective ou préventive.
3. S'assurer de l'implication régulière de chacun des opérateurs de la ligne de production dans les actions curatives et correctives et communiquer régulièrement.

Participer à l'accompagnement la transformation des ateliers vers l'usine aéronautique du futur

1. Amener le changement en donnant du sens et en suscitant l'adhésion par l'implication des opérateurs dans les projets de digitalisation de type introduction de tablettes numériques.

Voies d'accès

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Aucun

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 31/12/2021

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rs/2215/>