

BREVET PROFESSIONNEL DE MISE EN ŒUVRE DES PLASTIQUES | CAPACITE: C. 1 - 8' INFORMER

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 1 - 1 :</u> COLLECTER ET EXPLOITER L'INFORMATION :</p> <p><u>C. 1-1-1 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Analyser le dossier de production 	<ul style="list-style-type: none"> - Dossier de production N.B.1 : Ce dossier de production comporte : * Le dessin de définition du produit * La nature des matières d'oeuvre * Les moyens de production * Les fiches de fabrication * Les quantités à produire * Les délais * Les critères de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> - Les données nécessaires à la production, compte tenu des exigences et des décisions à prendre, sont sélectionnées.
<p><u>C. 1-1-2 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Rechercher les informations complémentaires pour : <ul style="list-style-type: none"> * maîtriser la production demandée * assurer la sécurité des personnels et des matériels 	<ul style="list-style-type: none"> - Accès aux moyens d'information (documents techniques, règles de sécurité et d'hygiène, conditions de travail, banques de données, ...) 	<ul style="list-style-type: none"> - Les moyens d'information sont exploités méthodiquement
<p><u>C. 1 - 2 :</u> IDENTIFIER LES MATIÈRES D'ŒUVRE :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la présence, la disponibilité et la conformité des matières d'oeuvre nécessaires pour la production demandée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dossier de production (idem à C. 1-1-1) - Fichiers des matières d'oeuvre - Etat des stocks 	<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des données collectées permet d'assurer la production

BREVET PROFESSIONNEL DE MISE EN OEUVRE DES PLASTIQUES

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 1-3</u> : IDENTIFIER LES MACHINES , LES OUTILLAGES , LES PÉRIPHÉRIQUES .</p> <p><u>C. 1-3-1.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Reconnaître les matériels , les outillages , les périphériques <p><u>C. 1-3-2.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Reconnaître les éléments constitutifs d'un matériel , d'un outillage . <p><u>C. 1-3-3.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - S'assurer que les capacités des matériels et l'état des outillages sont adaptés à la fabrication demandée . 	<p><u>OUTILLAGES , LES PÉRIPHÉRIQUES .</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dossiers techniques relatifs <ul style="list-style-type: none"> * aux matériels * aux outillages * aux périphériques - Les normalisations , les symbolisations , les codes spécifiques 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification des matériels , des outillages et des périphériques est <u>correcte</u> , - Le vocabulaire approprié est <u>utilisé</u> .
<p><u>C. 1-4</u> : CLASSER LES INFORMATIONS LIÉES À SES ACTIVITÉS .</p> <p><u>C. 1-4-1.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner les informations utiles à son domaine d'activité <p><u>C. 1-4-2.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser une méthode de classement et de mémorisation facilitant la restitution d'informations 	<p><u>SES ACTIVITÉS .</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Documentations - Méthodes et moyens de classement et de mémorisation des informations 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations sont <u>sélectionnées judicieusement</u> et la <u>documentation est établie</u> avec méthode , - La mise à jour des documentations est <u>faite méthodiquement</u> et le classement permet une <u>restitution rapide</u> des informations .

BREVET PROFESSIONNEL DE MISE EN OEUVRE DES PLASTIQUES

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 2 - 1</u> : REPÈRE LES MATIÈRES D'OEUVRE , LES PRODUITS :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer le repérage des matières d'oeuvre et des produits, avant , en cours et en fin de production . 	<p><u>PRODITS :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les matières d'oeuvre , les produits - Les moyens de repérage - Les codes spécifiques 	<ul style="list-style-type: none"> - Le repérage <u>est fait</u> conformément aux instructions reçues .
<p><u>C. 2 - 2</u> : COMPLÈTER LES DOCUMENTS TECHNIQUES :</p> <p><u>C. 2-2-1</u> .</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tenir à jour les fichiers relatifs : <ul style="list-style-type: none"> * à la production * à la maintenance <p><u>C. 2-2-2</u> .</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser la saisie et la transmission d'informations relatives notamment à l'établissement d'indicateurs de gestion 	<p><u>ECONOMIQUES LIÉS A LA PRODUCTION , A LA MAINTENANCE :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fiches de production - Les fiches de maintenance préventive - Les moyens de communication 	<ul style="list-style-type: none"> - La consignation des informations <u>est établie</u> sans ambiguïté .
<p><u>C. 2 - 3</u> : RENDRE COMPTE D'ANOMALIES , DE DYSFONCTIONNEMENTS ÉVENTUELS :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consigner les anomalies ou les dysfonctionnements constatés - Informer les services compétents 	<p><u>DE DYSFONCTIONNEMENTS ÉVENTUELS :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les moyens de communication - L'organigramme de l'entreprise - La liste des intervenants et leur qualification 	<ul style="list-style-type: none"> - Le compte rendu <u>est objectif</u> , précis et concis . Il <u>est transmis</u> aux services concernés par les moyens les mieux adaptés .

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 2 - 4 :</u> PROPOSER DES SOLUTIONS SUSCEPTIBLES D'APPORTER DES AMÉLIORATIONS :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informer les partenaires d'améliorations envisageables en rapport: <ul style="list-style-type: none"> * à la sécurité et l'hygiène * aux conditions de travail * aux installations * aux processus de production * à l'amélioration de la qualité. 	<p><u>MOYENS DE DOCUMENTATION</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Moyens de documentation - Documentations relatives à : <ul style="list-style-type: none"> * à la sécurité, à l'hygiène, à l'économie * aux conditions de travail * les exigences de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> - La cohérence et la justification des propositions qui sont envisagées
<p><u>C. 2 - 5 :</u> TRANSMETTRE DES CONSIGNES, DES INFORMATIONS :</p> <p><u>C. 2-5-1.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Informer les partenaires concernés : <ul style="list-style-type: none"> * des tâches à réaliser * des risques relatifs : <ul style="list-style-type: none"> - aux produits mis en oeuvre - aux matériels et aux installations - aux manipulations, aux transferts et aux stockages <p><u>C. 2-5-2.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Désigner et situer le matériel et les installations de sécurité 	<p><u>MOYENS DE COMMUNICATION</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Fiches de production - Documentations relatives à la sécurité, à l'hygiène - Documentations diverses - Marques de données <p><u>DOCUMENTATIONS SUR LES MATÉRIELS ET LES INSTALLATIONS DE SÉCURITÉ</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Documentations sur les matériels et les installations de sécurité - L'implantation des matériels et des installations de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations transmises sont précises et sans ambiguïté. - La situation des matériels et des installations de sécurité est indiquée sans erreur.

BREVET PROFESSIONNEL DE MISE EN ŒUVRE DES PLASTIQUES

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p>C. 3 - 1 : ORGANISER LA FABRICATION DANS LE CADRE DU PLAN DE CHARGE :</p> <p>C. 3-1-1.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Déterminer les différentes étapes de la fabrication et leur chronologie . <p>C. 3-1-2.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Déterminer l'adaptabilité des différentes phases de travail envisagées, en fonction du plan de charge et des moyens disponibles . 	<p>Le dossier de fabrication (idem à C. 1-1-1.) avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les processus opératoires - Les conditions de réalisation - Les consignes générales et particulières de sécurité et d'hygiène . <p>- Le plan de charge</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les différentes étapes , leur chronologie et leurs interactions sont <u>identifiées</u> . - Les modifications des phases de travail sont <u>cohérentes et justifiées</u> .
<p>C. 3 - 2 : S'ASSURER DE LA PRÉPARATION DES MATIÈRES D'ŒUVRE , DES OUTILLAGES , DES PÉRIPHÉRIQUES :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier et/ou procéder à la préparation des matières d'œuvre , des outillages et des périphériques en respectant les indications du dossier de production et le mode opératoire 	<p>Le dossier de production - idem à C. 1-1-1 , avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dossiers techniques relatifs : <ul style="list-style-type: none"> * aux matières d'œuvre , * aux outillages , * aux périphériques . - Le processus opératoire . 	<ul style="list-style-type: none"> - La préparation des matières d'œuvre , des outillages , des périphériques est <u>conforme aux exigences de la production</u> .

INDICATEURS D'ÉVALUATION

CONDITIONS, RESSOURCES

TRAVAIL DEMANDE

C. 3 - 3 : S'ASSURER DE LA PRÉPARATION DU (OU DES) POSTE (S) DE TRAVAIL :

C. 3-3-1.

- Vérifier et/ou procéder à l'organisation des postes de travail et à leur implantation .

- Idem à C. 3-2 avec :
 * Les fiches de sécurité et d'ergonomie ;
 * Les cahiers de notes documentaires de l'I.N.R.S. ;
 * Les données technico-économiques .

C. 3-3-2.

- Proposer des dispositions permettant d'améliorer :
 * Les conditions de travail ;
 * La sécurité des personnels ;
 * Les aires de travail et les dégagements de circulation ;
 * Le rapport qualité/coût dans le cadre de l'utilisation optimale des installations .

C. 3 - 4 : DÉPOSER , METTRE EN PLACE , RACCORDER LES OUTILLAGES , LES PÉRIPHÉRIQUES

- Vérifier et/ou mettre en conditions de service les outillages, les périphériques et les accessoires nécessaires à la production .

- Dossiers techniques relatifs :
 * aux moyens de production ;
 * aux outillages ;
 * aux périphériques .
 - Les modes opératoires .
 - Les moyens et outillages nécessaires .
 - Les fiches de sécurité et d'ergonomie concernant , entre autre , celles relatives aux manipulations .

- L'organisation et l'implantation des postes de travail sont rationnelles .

- Les propositions formulées sont cohérentes et justifiées .

- La dépose et/ou le montage opérationnel des outillages, des périphériques, des accessoires, est réalisé dans le respect du mode opératoire, des consignes de sécurité et des règles d'ergonomie .

TRAVAIL DEMANDE

CONDITIONS, RESSOURCES

INDICATEURS D'ÉVALUATION

C. 3 - 5 : REALISER LES REGLAGES :

- Vérifier et/ou assurer les réglages et les interventions nécessaires pour obtenir la production demandée.

- Idem à C. 3-4 avec :
 - * les matériels et les moyens de réglage ,
 - * Les fiches de production ,
 - * Les matières d'oeuvre et les fiches techniques correspondantes .

- Les réglages sont conformes aux exigences de la production demandée .

C. 3 - 6 : PARTICIPER A LA MISE AU POINT DES

- Rechercher les réglages , les modes opératoires optima , pour obtenir une production conforme aux exigences définies par le cahier des charges .

OUTILLAGES ET DE LA FABRICATION :

- Le dossier de production idem à C. 1-1-1 avec :
 - * L'outillage à mettre en production
 - * Le dossier technique de l'outil
 - * Le cahier des charges ,
 - * Les matériels et les moyens de réglage ,
 - * Les matières d'oeuvre et les fiches techniques correspondantes.

- Lors de la mise au point d'un outillage :
- Les réglages sont effectués méthodiquement
- La consignment et la transmission des conditions de mise au point , ainsi que des observations , est rigoureuse .
- La vérification des premières pièces obtenues est méthodique .
- Les paramètres , les conditions du travail , le mode opératoire sont consignés sur les fiches de fabrication .

C. 3 - 7 : TRANSMETTRE UN SAVOIR - FAIRE :

- Montrer les tâches à effectuer , et expliquer leur finalité .
- Faire réaliser la tâche .
- Vérifier , éventuellement corriger et faire recommencer .

- Consignes et procédures pour la tâche à montrer .
- Règles de sécurité .
- Moyens matériels et pédagogiques .

- L'aptitude à transmettre un savoir-faire est valable .

INDICATEURS D'ÉVALUATION

CONDITIONS, RESSOURCES

C. 4 - 1 : ASSURER LA MISE EN ROUTE ET/OU LA

C. 4-1-1.

- Vérifier l'état de conformité des matériels et des outillages pour assurer la fabrication.

C. 4-1-2.

- Vérifier le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité installés sur les matériels.

C. 4-1-3.

- Obtenir, dans les meilleures conditions, une production conforme aux exigences définies dans la fiche de fabrication.

C. 4-1-4.

- Assurer des contrôles systématiques de la fabrication réalisée pour garantir la qualité.

C. 4-1-5.

- Procéder à l'arrêt méthodique d'une fabrication en veillant à préserver le personnel, le matériel, l'outillage et l'environnement.

CONDUITE ET/OU L'ARRÊT D'UNE UNITÉ DE PRODUCTION :

- Idem à C. 3-6 avec :
 * Les dossiers techniques des matériels ;
 * Les consignes particulières de sécurité ;
 * La fiche de fabrication ;
 * Les critères de qualité ;

- Le matériel et les outillages ne sont pas utilisés si :
 * leur état de conformité ne permet pas de garantir la qualité de la fabrication demandée ;
 * les dispositifs de sécurité ne sont pas en parfait état de fonctionnement ;

- La production est conforme aux exigences de qualité, de délai, de quantité.

- Les procédures d'arrêt et les consignes de sécurité sont respectées.

BREVET PROFESSIONNEL DE MISE EN OEUVRE DES PLASTIQUES	CAPACITE: C. 4 - CONDUIRE	
TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p>C. 4 - 2 : <u>OPTIMISER LA PRODUCTION</u> ,</p> <p>C. 4-2-1</p> <p>Utiliser les résultats d'observations et d'analyses pour proposer des améliorations , en liaison avec l'équipe de travail et les autres services de l'entreprise .</p>	<p>- Résultats d'analyses .</p> <p>- Compte - rendu des fabrications précédentes .</p> <p>- Dossiers techniques concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> * les matériels , * les outillages , * les matières d'oeuvre . <p>- Consignes générales et particulières .</p> <p>- Organigramme de l'entreprise et domaine de compétence des interlocuteurs .</p>	<p>- Les propositions formulées doivent être cohérentes .</p>
<p>C. 4-2-2 .</p> <p>Mettre en oeuvre des consignes , des instructions pour assurer , dans les conditions optimales , et en toute sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> * Les stockages de matières d'oeuvre et de produits finis , * les circulations dans l'atelier de production , * les accès aux postes de travail . 	<p>- Consignes et instructions , notamment celles relatives à la sécurité et à l'ergonomie ,</p> <p>- Installations et moyens de stockage, de manutention , de maintenance des postes de travail ,</p>	<p>- L'application des consignes est rigoureuse , méthodique , et doit conduire à une optimisation des postes de travail et à une amélioration des conditions du travail .</p>
<p>C. 4-2-3 .</p> <p>Tenir compte des compétences et des qualifications afin de répartir les tâches dans une situation professionnelle donnée .</p>	<p>- Niveau et aptitude de chacun des membres de la qualification des membres de l'équipe de travail .</p> <p>- Une situation professionnelle pour une production donnée .</p>	<p>- La répartition des membres de l'équipe aux différents postes de travail est judicieuse , et permet d'assurer la production demandée .</p>
<p>C. 4 - 3 : <u>ASSURER LE SUIVI DE LA PRODUCTION</u></p> <p>Prendre les mesures nécessaires pour assurer la coordination entre la fabrication en cours par rapport aux prévisions du planning , et si besoin , informer les services fonctionnels .</p>	<p>EN RELATION AVEC LE PLANNING PREVISIONNEL</p> <p>- Le planning prévisionnel .</p> <p>- Les moyens d'information .</p>	<p>- Les mesures prises sont judicieuses et justifiées .</p>

BREVET PROFESSIONNEL DE MISE EN OEUVRE DES PLASTIQUES		CAPACITE: C. 4 - CONDUIRE -	
TRAVAIL DEMANDE		INDICATEURS D'ÉVALUATION	
<p>C. 4 - 4 : REMEDIER AUX ANOMALIES CONSTATEES</p> <p>C. 4-4-1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Constaté, s'il y a lieu, le (ou les) anomalie (s) en cours de fabrication. <p>C. 4-4-2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Localiser l'origine de l'anomalie. - Prendre les mesures de sauvegarde. - Rechercher la cause de l'anomalie constatée. <p>C. 4-4-3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le cas d'un incident ponctuel : <ul style="list-style-type: none"> - prendre rapidement les mesures nécessaires pour retrouver une fabrication correcte. - Dans le cas d'une anomalie durable et / ou importante : <ul style="list-style-type: none"> - faire appel aux services compétents. 		<p>CONDITIONS, RESSOURCES</p> <p>ET/OU PRENDRE LES MESURES DE SAUVEGARDE :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Méthodes de recherche, d'analyse et de correction des diverses anomalies. - Consignes de sécurité et procédures d'urgence. - Documentations techniques relatives aux moyens de production. - Moyens d'intervention et de communication nécessaires. - Organigramme de l'entreprise et domaine de compétence des différents interlocuteurs. 	
		<p>Dans le cas d'une anomalie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les méthodes de recherche, d'analyse et de correction sont rigoureuses. <p>- L'application et l'exécution des mesures appropriées permet de retrouver une fabrication conforme aux exigences de qualité.</p>	

BREVET PROFESSIONNEL DE MISE EN OEUVRE DES PLASTIQUES		CAPACITE: C-5 - CONTRÔLER, DIAGNOSTIQUER.
TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 5-1</u> : VÉRIFIER LA CONFORMITÉ DES MATIÈRES D'OEUVRE ET DES PRODUITS.</p> <p><u>C. 5-1-1</u> ,</p> <p>Choisir et effectuer , en fonction des exigences de la fabrication , les tests les mieux adaptés pour vérifier la conformité d'une matière d'oeuvre, d'un produit , ainsi que leur fréquence .</p> <p><u>C. 5-1-2</u> .</p> <p>Décaler la cause des anomalies constatées sur les produits .</p>	<p><u>CONDITONS, RESSOURCES</u></p> <p><u>OEUVRE ET DES PRODUITS</u> .</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les éléments du cahier des charges nécessaires aux exigences de qualité - Les fiches techniques relatives aux matières d'oeuvre et / ou aux produits. - Les matières d'oeuvre . - Les produits finis . - Les moyens de contrôle nécessaires 	<p>Sur le site de la fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conduite des tests et/ou des contrôles est <u>méthodique</u> ; l'expression des résultats est <u>cohérente</u> compte tenu des moyens utilisés et de la précision recherchée . <p>- L'analyse des anomalies est <u>faite</u> avec méthode .</p>
<p><u>C. 5-2</u> : PARTICIPER ACTIVEMENT A LA GESTION DE LA QUALITE :</p> <p><u>C. 5-2-1</u> .</p> <p>Identifier les causes influençant la sécurité , la qualité , la productivité .</p> <p><u>C. 5-2-2</u> .</p> <p>Proposer éventuellement des solutions facteur de progrès étudiées de façon individuelle et/ou collective .</p>	<p><u>DE LA QUALITE</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les règles de sécurité . - Les critères de qualité imposés par le cahier des charges . - Le service qualité de l'entreprise . - Les comptes rendus des améliorations antérieures . - Les résultats d'essais , de contrôles, d'analyses , ... 	<ul style="list-style-type: none"> - Les améliorations proposées sont <u>pertinentes</u> .

BREVET PROFESSIONNEL DE MISE EN OEUVRE DES PLASTIQUES		CAPACITE: C-6 - MAINTENIR EN BON ETAT	
TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	
<p>C. 6 - 1 ASSURER LA MAINTENANCE PREVENTIVE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser les interventions de maintenance de 1^{er} et 2^{ème} niveaux, en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et en préservant l'environnement. - Prévenir, en temps utile, les services spécialisés d'une intervention à effectuer. 	<p>DES MOYENS DE PRODUCTION :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dossiers techniques des moyens de production. - Les instructions de maintenance. - Les matériels, les outillages et les produits nécessaires. - Les notices techniques relatives aux produits de lubrification et d'entretien. - L'organigramme des services spécialisés et/ou la répartition des intervenants extérieurs à l'entreprise. - Les moyens de communication. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de maintenance sont effectuées méthodiquement et conformément aux consignes reçues et aux consignes de sécurité. - L'ordre et la propreté du (ou des) poste (s) de travail sont assurés. - Les services spécialisés sont <u>infor-</u> <u>més</u> à bon escient. 	
<p>C. 6 - 2 REALISER LES DEPANNAGES QUI RELEVENT DE SA COMPETENCE :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Effectuer la réparation dans les limites qui lui sont définies. 	<p>MENT DE SA COMPETENCE :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les instructions nécessaires à la réparation. - Les matières d'œuvre et/ou les débléments standard appropriés. - Les moyens et les outillages adaptés ainsi que leur documentation technique. 	<ul style="list-style-type: none"> - La réparation est <u>réalisée</u> correctement et conformément aux exigences de sécurité 	