

SAVOIR-FAIRE

C.A.P. DE MISE EN ŒUVRE DES CAOUTCHOUCS & DES ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES CAPACITE: C. 1, S'INFORMER

NIV. U-C.	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	CONNAISSANCES
III	<p><u>C.1.1.</u></p> <p>- Prendra connaissance des documents de travail</p> <p>Pour une période donnée :</p> <p>- Identifier les éléments du dossier nécessaires à la réalisation demandée ;</p> <p>- Inventorier les équipements, les outillages et accessoires nécessaires ;</p> <p>- Retrouver les conditions spécifiques de réalisation (quantités, qualité, délai ...)</p>	<p>- Fiches de production, modes opératoires ;</p> <p>- Consignes de sécurité, consignes de qualité ;</p> <p>- Dossier technique permettant la mise en situation des équipements et des objets techniques utilisés ;</p> <p>- Supports informatiques.</p>	<p>- Le vocabulaire approprié est utilisé à bon escient</p> <p>- La liste des équipements, des outillages et des accessoires est complète.</p> <p>- Les interactions entre les différents éléments du système sont compris.</p>	<p>- Matériaux ;</p> <p>- Matériels ;</p> <p>- Règles de sécurité ;</p> <p>- Techniques de mise en oeuvre ;</p> <p>- Systèmes automatisés et informatisés.</p> <p>- Règles de qualité - conformité aux spécifications.</p>
III	<p><u>C.1.2.</u></p> <p>Identifier les produits</p> <p>Vérifier la disponibilité des matériaux nécessaires pour la fabrication à réaliser.</p> <p>- Vérifier la conformité des matériaux nécessaires pour la fabrication à réaliser</p>	<p>- Fiches de production ;</p> <p>- Échantillons de produits ;</p> <p>- Notices donnant l'expression symbolique particulière à l'entreprise ;</p> <p>- Appareils de mesure éventuellement nécessaires.</p>	<p>- Le mode de repérage ou d'identification des produits est connu.</p> <p>- Les échantillons proposés sont reconnus sans erreur.</p>	<p>- Matériaux ;</p> <p>- Modes de repérage ;</p> <p>- Appareils de mesure.</p> <p>- Règles de sécurité</p>

IV- J.C.	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	CONNAISSANCES
III	<p><u>C.1.3.</u> Décoder les schémas, les dessins</p>	<p>-Notices de constructeurs ou de bureaux d'études ; -Dessins d'ensembles ou d'éléments, de machines, d'ouillages avec les nomenclatures correspondantes ; -Dessins de définition de pièces ou de produits ; -Schémas, perspectives, ... -Codes spécifiques.</p>	<p>- A partir du dessin de définition d'une pièce ou d'un produit, repérer les indications d'aspect, de dimensions, de tolérances. - A partir d'un schéma de fonctionnement d'un matériel ou d'un outillage, repérer les éléments fonctionnels du circuit pneumatique, hydraulique ou électrique.</p>	<p>- Règles de représentation graphique. - Systèmes informatisés</p>
III	<p>- Réaliser le croquis d'une pièce ou d'un produit pour préciser une information technique.</p>		<p>- Le croquis réalisé est compréhensible.</p>	

C.A.P. DE MISE EN ŒUVRE DES CAOUTCHOUCS & DES ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES **CAPACITE: C. 1 : SUPPLEMENT**

niv. U. C.	<u>TRAVAIL DEMANDE</u>	<u>CONDITIONS, RESSOURCES</u>	<u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u>	<u>CONNAISSANCES</u>
III	<u>C.1.4.</u> Identifier les matériels	- Documentations technologiques ; - Notices et dossiers techniques correspondant à la mise en situation de l'installation et aux fonctionnements des équipements ;	- Le vocabulaire approprié est utilisé.	- Matériaux utilisés dans l'industrie des Caoutchoucs et leurs possibilités techniques
I	- Vérifier la disponibilité des matériels.	• schémas fonctionnels • mécanique • pneumatique • hydraulique • électrique ;	- La vérification de la disponibilité des matériels est assurée avec méthode.	- Techniques de mise en oeuvre - Cycles de travail. - Matériaux de mesure de : températures, pressions, les vitesses, dimensions, ...
II	- Préciser les éléments caractéristiques d'une installation ;	• Spécifications particulières (normes, extraits de normes, codes spécifiques, ...);	- Les éléments caractéristiques d'une installation sont cités avec précision.	
III	- Préciser les éléments nécessaires à la conformité du procédé ;	• Moyens de mesure.	- Les éléments participant à la séquence sont cités avec précision.	
III	- Énoncer leurs possibilités ;		- Leurs rôles et leurs possibilités respectives sont explicités clairement.	

C.A.P. DE MISE EN ŒUVRE DES CAOUTCHOUCS & DES ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES

CAPACITE: C. 2 : INFORMATI

Niv. U.C.	<u>TRAVAIL DEMANDE</u>	<u>CONDITIONS, RESSOURCES</u>	<u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u>	<u>CONNAISSANCES</u>
I <u>I</u>	<p>C.2.1. <u>Repérer les produits</u></p> <p>- Donner des informations écrites ou informatisées.</p>	<p>- Fiches suivies ; - Consignes écrites ; - Notices donnant l'expression symbolique particulière à l'entreprise ; - Moyens informatisés.</p>	<p>- Les informations sont données fidèlement et sans ambiguïté.</p>	<p>- Matériaux (matières premières produits semi-finis bruts semi-finis ouvrés, finis) - Conditions de stockage et d'utilisation ; - Règles de sécurité ; - Modes de repérage ; - Utilisation des systèmes informatisés ;</p>
III <u>II</u>	<p>C.2.2. <u>Consigner le travail effectué</u></p> <p>- Remplir les documents d'information et de gestion accompagnant la réalisation et la vérification de la fabrication, y compris les analyses informatisées ;</p>	<p>- Fiches suivies ; - Consignes écrites ; - Notices donnant l'expression symbolique particulière à l'entreprise ; - Moyens informatisés.</p>	<p>- Aucune erreur n'est admise, les informations données sont précises, fidèles et sans omission.</p>	<p>- Rédaction d'un compte-rendu - Termes techniques ; - Codes normalisés ou propres à la spécialité ; - Utilisation des systèmes informatisés ; - Règles de représentation graphique ; - Utilisation des cartes de contrôle.</p>
III <u>III</u>	<p>- Inscrire sur une représentation graphique des renseignements répondant à une modification.</p>		<p>- Le dessin (ou le croquis) doit être réalisé dans le respect des règles de représentation.</p>	

C.A.P. DE MISE EN ŒUVRE DES CAOUTCHOUCS & DES ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES CAPACITE: C.2 : IMPRIMER

<u>NIV. U.C.</u>	<u>TRAVAIL DEMANDE</u>	<u>CONDITIONS, RESSOURCES</u>	<u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u>	<u>CONNAISSANCES</u>
II	<p><u>C.2.3.</u></p> <p>Rendre compte d'anomalies éventuelles</p> <p>- Informer les personnes et les structures concernées par le dysfonctionnement constaté ;</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Notices de constructeurs ; - Schémas, dessins ; - Codes normalisés ou spécifiques ; - Moyens Informatisés ; - Consignes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les interventions éventuellement demandées sont clairement précisées et justifiées. 	<ul style="list-style-type: none"> - Règles de représentation graphique ; - Règles des différents appareils électriques, hydrauliques, pneumatiques ; - Matériaux ; - Moyens de contrôle de bon fonctionnement ; - Expression écrite et orale - Utilisation des systèmes informatisés et des moyens de communication.
II	<p>- Consigner les anomalies constatées.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les informations données sont précises, fidèles et sans omission. 	
II	<p><u>C.2.4.</u></p> <p>Assurer les liaisons nécessaires avec l'environnement du poste de travail.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Consignes, notes de service ; - Organigramme ; - Moyens de communications. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations échangées sont précises, fidèles et sans omission. 	<ul style="list-style-type: none"> - Expression écrite et orale - Utilisation des systèmes informatisés et des moyens de communication.

NIV. J.-C.	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	CONNAISSANCES
III	<p><u>C.3.1.</u></p> <p>Monter, démonter les <u>appareillages et accessoires</u></p>	<p>- Dossier technique des machines et accessoires concernés ;</p> <p>- Dossier de définition des appareillages (références, dimensions, poids, consignes de montage, ...).</p> <p>- Modes opératoires et consignes de sécurité.</p>	<p>- Le montage ou le démontage des appareillages et accessoires sont effectués dans le respect du mode opératoire et des règles de sécurité.</p>	<p>- Matériels, appareillages et accessoires de mise en oeuvre</p> <p>- Méthodologie du montage et du démontage des appareillages et des accessoires ;</p> <p>- Règles de sécurité ;</p> <p>- Procédures de vérification la conformité de l'installation.</p>
III	<p><u>C.3.2.</u></p> <p>Réaliser les <u>réglages</u></p>	<p>- Instructions comportant :</p> <p>a) les consignes de réglage (températures, pressions, durées, vitesses, courses, temporisations, ...);</p> <p>b) La définition de la fabrication à assurer :</p> <p>.référence pièce ou produit, .quantités, .qualités exigées à la sortie de la machine (aspect, forme, dimensions ...), .délais.</p>	<p>- L'affichage réalisé sur les appareils de mesure est conforme aux <u>spécifications du dossier de fabrication</u>.</p> <p>- Les réglages et les ajustements sont conformes aux <u>spécifications</u> et les anomalies sont <u>repérées, corrigées si possible, et/ou signalées</u>.</p> <p>- Les consignes de sécurité sont <u>appliquées rigoureusement</u>.</p>	<p>- Règles de sécurité ;</p> <p>- Influence des paramètres de réglage ;</p> <p>- Modes de vérification et de contrôle.</p> <p>- Matériels et moyens de réglage et de vérification du réglage.</p>
III	<p><u>C.3.2.</u></p> <p>Réaliser les <u>réglages</u></p>	<p>- Instructions comportant :</p> <p>a) les consignes de réglage (températures, pressions, durées, vitesses, courses, temporisations, ...);</p> <p>b) La définition de la fabrication à assurer :</p> <p>.référence pièce ou produit, .quantités, .qualités exigées à la sortie de la machine (aspect, forme, dimensions ...), .délais.</p>	<p>- L'affichage réalisé sur les appareils de mesure est conforme aux <u>spécifications du dossier de fabrication</u>.</p> <p>- Les réglages et les ajustements sont conformes aux <u>spécifications</u> et les anomalies sont <u>repérées, corrigées si possible, et/ou signalées</u>.</p> <p>- Les consignes de sécurité sont <u>appliquées rigoureusement</u>.</p>	<p>- Règles de sécurité ;</p> <p>- Influence des paramètres de réglage ;</p> <p>- Modes de vérification et de contrôle.</p> <p>- Matériels et moyens de réglage et de vérification du réglage.</p>

C.A.P. DE MISE EN ŒUVRE DES CAOUTCHOUCS & DES ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES CAPACITE: C. 4 : SECURITE

DIV. U.C.	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	CONNAISSANCES
<p>III</p> <p><u>C.4.1.</u> Préparer les produits entrants Procéder à la préparation des matériaux en respectant les indications du dossier de fabrication et le mode opératoire.</p>	<p>- Instructions comportant : a) la définition des opérations à réaliser (référence, quantités,...) b) la désignation des matériaux ; c) le mode opératoire ; d) les conditions de mise en oeuvre : - moyens utilisés - conditions du travail (durée, température,...) e) les conditions de vérification.</p>	<p>- La préparation, l'identification, la manipulation des matériaux doivent être effectuées sans erreur</p>	<p>- Matières d'oeuvre ; - Moyens de préparation et repérage ; - Mode opératoire ; - Règles de sécurité.</p>	
<p>III</p> <p><u>C.4.2.</u> Préparer le poste de travail</p>	<p>- Dossiers techniques ; - Liste des tâches à réaliser ; - Équipements, matériels, outillages et accessoires de production et de vérification. - Fiches de sécurité et de vérification.</p>	<p>- La propreté du poste de travail doit être assurée</p>	<p>- Règles de sécurité, d'ergonomie et de qualité</p>	
<p>III</p> <p>- Participer à la mise au point et au maintien du poste de travail pour atteindre des résultats qualitatifs, quantitatifs en tenant compte : - des personnels, des équipements, des outillages et des accessoires disponibles - des contraintes liées : - au fonctionnement, - à l'exploitation, - à la sécurité, - aux conditions de</p>	<p>- La préparation du poste de travail doit être adaptée aux situations liées aux équipements, aux outillages, à l'environnement, aux personnels, aux exigences de qualité, (dans la limite de sa responsabilité) - Les consignes et les règles de sécurité pour les personnels et les équipements doivent être respectées.</p>			

C.A.P. DE MISE EN ŒUVRE DES CAOUTCHOUCS & DES ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES CAPACITE C.4 : CINDURE

NIV. U.C.	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	CONNAISSANCES
III	<p>C.4-3 : Réaliser tout ou partie d'une production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maintenir en état de propreté le poste de travail . 	<ul style="list-style-type: none"> - Règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie . 	<ul style="list-style-type: none"> - L'ordre et la propreté du poste de travail <u>sont assurés</u> . 	
II	<ul style="list-style-type: none"> - Assurer la conduite du procédé et des équipements, au cours d'une production stabilisée, en utilisant les moyens mis à sa disposition * est-à-dire : <ul style="list-style-type: none"> * respecter l'ordre chronologique des différentes phases; * faciliter la circulation des produits entre les machines et les phases de fabrication ; * vérifier en permanence le maintien aux valeurs de consigne des paramètres de travail (cartes de contrôle) ; * respecter les consignes de sécurité et d'accessibilité au poste de travail . 	<ul style="list-style-type: none"> - Programme de fabrication. - Fiches d'instructions, cartes de contrôle. - Consignes écrites. - Equipements, matériels, outillages, accessoires de production et de vérification, y compris les moyens informatisés. - Procédures de vérification et de contrôle de la qualité et de respect des normes de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - La production est conforme aux <u>spécifications</u> reçues ; - Les <u>procédures et les précautions</u> sont respectées avec rigueur ; - Les <u>consignes de sécurité</u> sont appliquées avec rigueur . 	<ul style="list-style-type: none"> - Conditions d'utilisation des matériaux, des matériels, des outillages et des accessoires . - RÔle des différents appareils ou organes électriques, mécaniques, hydrauliques, pneumatiques etc. - Fonctionnement des systèmes automatisés et informatisés . - RÔle des différents paramètres au cours des phases de fabrication . - Règles de sécurité . - Définition de la qualité (conforme aux spécifications et à l'assurance qualité - prouver - fa. - procédures de vérification (cartes de contrôle.

C.A.7. DE MISE EN ŒUVRE DES CAOUTCHOUCS & DES ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES | CAPACITE: C.4 : QUALITE

<u>TRAVAIL DEMANDE</u>	<u>CONDITIONS, RESSOURCES</u>	<u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u>	<u>CONNAISSANCES</u>
<p><u>III</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Démarrer ou arrêter la production en respectant les procédures et les modes opératoires. 		<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures et les précautions sont respectées avec rigueur. 	
<p><u>III</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Effectuer les actions permettant de remédier à des dysfonctionnements et/ou avoir recours aux personnes et/ou aux services concernés. 		<ul style="list-style-type: none"> - Les anomalies sont repérées, corrigées dans la limite des possibilités et/ou signalées. 	
<p><u>III</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Effectuer les vérifications de qualité (auto-qualité). 		<ul style="list-style-type: none"> - La qualité requise est rigoureusement respectée. 	

Niv. U.C.	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	CONNAISSANCES
III	<p>C.5.1. Vérifier la conformité des produits entrants et sortants</p> <p>-Vérifier les matériaux et les produits sortants (aspect, forme, dimensions, poids, etc...)</p>	<p>-Fiches d'instructions; -Donner la technique des matériaux et des produits sortants (caractéristiques et tolérance) ; -Codes de repérage et références des produits ; -Procédures et outils de vérification de qualité.</p>	<p>- Aucune erreur de choix n'est admise .</p> <p>- La qualité demandée doit être respectée .</p>	<p>- Définition de la qualité - Produits entrants et sortants (caractéristiques et tolérances) ; - Appareils de mesure et méthodes de vérification et/ou contrôle.</p>
II	<p>C.5.2. Vérifier la conformité des procédés</p>		<p>- Le procédé mis en œuvre est conforme au cahier des charges du procédé .</p>	<p>- Procédures de vérification de la conformité du procédé</p>
III	<p>C.5.3. Participer à l'amélioration de la qualité</p> <p>-Adopter une attitude constructive vis-à-vis des éléments qui influent sur la qualité des fabrications (performances, coûts, délais, productivité) dans l'esprit de la "maîtrise du procédé" pour avoir une "maîtrise totale de la qualité."</p>	<p>-Donner les techniques ; -Documents d'analyse nécessaires au fonctionnement d'un cercle de qualité.</p>	<p>-L'application pertinente des méthodes d'analyse et d'évaluation à une situation donnée est demandée.</p>	<p>-Méthodes d'analyse et d'évaluation d'une situation.</p>

C.A.P. DE MISE EN ŒUVRE DES CAOUTCHOUCS & DES ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES

MATHEUS
CAPACITE: C. 6 : 12.1.1

NIV- J.C.	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	CONNAISSANCES
III	<p><u>C.6.1.</u></p> <p>Assurer la maintenance des matériels ou faire appel aux services compétents</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fiches d'entretien préventif ; - Plans de machine associés ; - Matériels outillages et produits nécessaires à la maintenance. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations d'entretien sont effectuées selon les périodicités fixées et sont conformes aux consignes reçues . 	<ul style="list-style-type: none"> - Matériels, appareillages et accessoires ; - Moyens de contrôle et de mesure ; - Outillage d'intervention ; - Lecture de schémas et règles de représentation graphique - Diagnostics et règles de sécurité.
III	<ul style="list-style-type: none"> - Procéder, selon les périodicités fixées, aux opérations d'entretien prévues (propreté, vérification de niveaux graissages, vidanges..) 	<ul style="list-style-type: none"> - Schémas de principe, plans et notices des machines ; - Appareils de vérification et de contrôle, appareils de mesures nécessaires. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation correcte des matériels, des outillages et des produits est exigée . 	<ul style="list-style-type: none"> - Matériels, appareillages et accessoires ; - Lecture de schémas et règles de représentation graphique - Moyens de contrôle et de mesure ; - Dispositifs et règles de sécurité et de sauvegarde. - Méthode d'aide au diagnostic (diagramme cause-effet).
III	<p><u>C.6.2.</u></p> <p>Localiser l'origine des pannes</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Schémas de principe, plans et notices des machines ; - Appareils de vérification et de contrôle, appareils de mesures nécessaires. 	<ul style="list-style-type: none"> - La détection et la localisation des pannes sont effectuées avec rigueur ; - La recherche de la cause du dysfonctionnement ou de l'anomalie doit-être conduite d'une manière méthodique . - Les décisions prises sont adaptées aux situations rencontrées . 	<ul style="list-style-type: none"> - Matériels, appareillages et accessoires ; - Lecture de schémas et règles de représentation graphique - Moyens de contrôle et de mesure ; - Dispositifs et règles de sécurité et de sauvegarde. - Méthode d'aide au diagnostic (diagramme cause-effet).
III	<ul style="list-style-type: none"> - Constatater et tenter de détecter les éléments défectueux, les anomalies, les incohérences et les dysfonctionnements sur : <ul style="list-style-type: none"> . les produits . les équipements . les appareils de contrôle et de mesure - Prendre les mesures de sauvegarde nécessaires . 	<ul style="list-style-type: none"> - Schémas de principe, plans et notices des machines ; - Appareils de vérification et de contrôle, appareils de mesures nécessaires. 	<ul style="list-style-type: none"> - La détection et la localisation des pannes sont effectuées avec rigueur ; - La recherche de la cause du dysfonctionnement ou de l'anomalie doit-être conduite d'une manière méthodique . - Les décisions prises sont adaptées aux situations rencontrées . 	<ul style="list-style-type: none"> - Matériels, appareillages et accessoires ; - Lecture de schémas et règles de représentation graphique - Moyens de contrôle et de mesure ; - Dispositifs et règles de sécurité et de sauvegarde. - Méthode d'aide au diagnostic (diagramme cause-effet).

niv. U.C.	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	CONNAISSANCES
<p><u>III</u></p>	<p>C.6.1. <u>Réaliser les dépannages dans des limites de durée et de complexité définies, ou faire appel aux services compétents.</u></p>	<p>- Documentations techniques ; - Schémas ; - Moyens et appareillage de vérification et de dépannage ; - Les services spécialisés et la procédure à suivre pour obtenir leur intervention .</p>	<p>- L'intervention est réalisée dans les limites autorisées ; - Les décisions prises sont adaptées aux anomalies constatées ; - Le service spécialisé est correctement avisé ; - La réalisation est conforme aux exigences de sécurité .</p>	<p>- Matériels, appareils, accessoires ; - Outillages d'intervention ; - Lecture de schémas et règ. de représentation graph. ; - Diagnostics et règles de sécurité et de sauvegard.</p>