

RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES

FONCTIONS

Sur un ou plusieurs postes de production, cet ouvrier professionnel est capable de :

- préparer l'aire de fabrication,
- exécuter des instructions, pour conduire des procédés de production automatisés ou semi-automatisés et en assurer le suivi,
- participer à la maintenance du poste de fabrication,
- communiquer et rendre compte.

Ces activités s'appuient sur des connaissances générales de base, scientifiques et technologiques relatives aux matières plastiques, aux processus de transformation, au fonctionnement des matériels et des outillages utilisés.

Elles impliquent la connaissance du concept qualité, des notions de productivité, de service vis-à-vis du client qu'il soit interne ou externe, de coûts, la connaissance des conditions de respect de l'environnement, de la sécurité, de l'hygiène.

Chacune des activités est caractérisée par :

- des moyens et des ressources,
- un degré d'autonomie et de responsabilité,
- des résultats attendus.

ACTIVITÉ 1 : Préparation de l'aire de fabrication

En fonction des exigences de la fabrication et dans le respect des consignes, il s'agit de :

	En liaison avec le responsable de l'aire de fabrication	En liaison avec d'autres services de l'entreprise	En autonomie et responsabilité totales
Préparer la matière plastique et/ou les différents composants		X	
Participer à, et/ou mettre en place, les outillages sur leur support et/ou sur la machine	X		
Participer à, et/ou mettre en place et raccorder les périphériques sur la machine, sur l'outillage	X		
Installer les compléments du poste		X	

1.1 - MOYENS ET RESSOURCES

- La fiche de lancement ou ordre de fabrication
- désignation des produits, quantités et délais...
- composants (matières...).

Le dossier de fabrication, les machines, les outillages et les équipements disponibles.

- La documentation relative :

- aux différents matériels, outillages et équipements,
- aux matières premières à utiliser,
- aux conditions de qualité, de sécurité, d'hygiène et d'environnement...

1.2 - RÉSULTATS ATTENDUS

L'aire de fabrication est préparée en temps voulu en assurant la sécurité des hommes, la protection du matériel et le respect de l'environnement.

N.B. : Le dossier de fabrication peut comprendre :

- le plan d'ensemble de l'outillage (moule, filière, conformateur,...),
- le plan de montage et de raccordement de l'outillage sur la machine,
- les fiches des périphériques,
- le mode opératoire de la préparation et du montage de l'outillage, ~ les fiches matières premières nécessaires à la fabrication,
- tes fiches de données de sécurité des matières premières,
- la fiche de réglage et/ou la fiche opératoire,
- tes outils et les moyens de contrôle (fiches qualité, gabarit, panoplie de défauts, autres outils de mesure...),
- les fiches de procédure (ISO, ASTM...),
- les exigences réglementaires spécifiques à la fabrication en matière d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

ACTIVITÉ 2 : Conduite et suivi de la fabrication

En fonction des exigences de la fabrication et dans le respect des consignes, il s'agit de :

	En liaison avec le responsable de l'aire de fabrication	En liaison avec d'autres services de l'entreprise	En autonomie et responsabilité totales
Procéder au démarrage de la fabrication dans le respect des règles de sécurité et de protection de l'environnement : afficher les réglages des matériels, appliquer les procédures et consignes.			X
Assurer la production en qualité, quantité et dans les délais. Arrêter et rendre compte en cas de dysfonctionnement.			X
Evacuer les déchets, chutes, rebuts de matière plastique			X
Suivre la fabrication : s'assurer de la stabilité des paramètres, ajuster les réglages, détecter les défauts des produits, rendre compte.		X	
Arrêter la fabrication : démonter et ranger les matériels, préparer les outillages pour leur stockage, remettre le poste en état (propreté, rangement, sécurité), rendre compte.		X	

2.1 - MOYENS ET RESSOURCES

- > La fiche de lancement ou ordre de fabrication
 - désignation des produits, quantités et délais...
 - composants (matières...).

- > Le dossier de fabrication, les machines, les outillages et les équipements disponibles.
- > La documentation technique relative :
 - aux différents matériels, outillages et équipements,
 - aux matières premières à utiliser,
 - aux conditions de qualité, de sécurité, d'hygiène et d'environnement...

2.2 - RÉSULTATS ATTENDUS

La fabrication est conforme aux exigences de la commande.

ACTIVITÉ 3 : Participation à la maintenance de l'aire de fabrication

En fonction des exigences de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement et des matériels, il s'agit de :

	En liaison avec le responsable de l'aire de fabrication	En liaison avec d'autres services de l'entreprise	Autonomie et responsabilité totales
Participer aux diagnostics et aux actions préventives. Rendre compte dans le cas de constat d'anomalies sur les matériels		X	
Assurer la maintenance de premier et de deuxième niveau			X

3.1 - MOYENS ET RESSOURCES

Le dossier de maintenance avec :

- les consignes relatives aux interventions sur l'outillage,
- les procédures d'intervention,
- les fiches de maintenance.

3.2 - RÉSULTATS ATTENDUS

L'aire de fabrication est maintenue opérationnelle.

ACTIVITÉ 4 : Communication

Ses activités consistent à identifier, collecter et émettre des informations et s'exercent en liaison avec les différents services de l'entreprise.

4.1 - MOYENS ET RESSOURCES

- > Informations en provenance de l'atelier,
- > Informations recueillies et transmises au responsable de l'aire de fabrication.

4.2 - RÉSULTATS ATTENDUS

- Exactitude des informations consignées et/ou transmises,
- Participation au travail en équipe,
- Optimisation de sa polyvalence et de sa poly-compétence en plasturgie dans le cadre de l'aire de production.

ORGANISATION DU DOMAINE PROFESSIONNEL

Le domaine professionnel du C.A.P. est constitué de :

U1. Préparation de la fabrication

U2. Suivi de fabrication

U1 : Préparation de la fabrication	=>	Le candidat doit être capable, à partir d'un dossier de fabrication, de : - identifier, exploiter, interpréter des documents relatifs aux matériaux, aux équipements et en particulier aux outillages, à la qualité et à la sécurité,; - préparer son poste de travail, monter les outillages et installer les périphériques, - fabriquer tes premiers produits conformes en tenant compte des risques relatifs à la sécurité et à l'environnement, - renseigner les documents demandés.
U2 : Suivi de fabrication	=>	Le candidat doit être capable, à partir d'un dossier de fabrication, de : - identifier, exploiter, interpréter des documents relatifs à la fabrication, - assurer le suivi d'une production, - ajuster les réglages ou alerter, arrêter éventuellement la production tout en respectant les règles de sécurité et de protection de l'environnement, - renseigner les documents demandés (ordre de fabrication, fiches d'anomalies, de procédures, de suivi de poste et autres documents du dossier de fabrication...).

Certificat d'aptitude professionnelle *plasturgie*
MISE EN RELATION DES RÉFÉRENTIELS DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES

ET DE CERTIFICATION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES		RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION										
<p>CHAMP D'INTERVENTION</p> <p>Entreprises de transformation des matières plastiques Niveau d'intervention : ouvrier qualifié</p>		<p>COMPÉTENCE GLOBALE</p> <p>Le titulaire du CAP <i>plasturgie</i> doit être capable d'exploiter un système automatisé ou semi-automatisé de transformation des matières plastiques en prenant en compte les impératifs de compétitivité, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.</p>										
FONCTIONS ET TACHES PRINCIPALES		CAPACITÉS ET COMPÉTENCES TERMINALES										
FONCTIONS	TACHES PRINCIPALES	CAPACITÉS	COMPÉTENCES TERMINALES									
Préparation de l'aire de fabrication	<p>Préparer la matière plastique et/ou les différents composants</p> <p>Mettre en place les outillages</p> <p>Mettre en place et raccorder les périphériques</p> <p>Installer les compléments du poste</p>	COMMUNIQUER	<table border="1"> <tr> <td>C1</td> <td>1.1</td> <td>Identifier l'aire de fabrication</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.2</td> <td>Collecter des informations</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.3</td> <td>Émettre des informations</td> </tr> </table>	C1	1.1	Identifier l'aire de fabrication		1.2	Collecter des informations		1.3	Émettre des informations
C1	1.1	Identifier l'aire de fabrication										
	1.2	Collecter des informations										
	1.3	Émettre des informations										
Conduite et suivi de fabrication	<p>Procéder au démarrage de la fabrication</p> <p>Assurer la production</p> <p>Suivre la fabrication</p> <p>Arrêter la fabrication</p>	RÉALISER	<table border="1"> <tr> <td>C.2</td> <td>2.1</td> <td>Préparer l'aire de fabrication</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2.2</td> <td>Conduire l'activité</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2.3</td> <td>Maintenir l'aire de fabrication</td> </tr> </table>	C.2	2.1	Préparer l'aire de fabrication		2.2	Conduire l'activité		2.3	Maintenir l'aire de fabrication
C.2	2.1	Préparer l'aire de fabrication										
	2.2	Conduire l'activité										
	2.3	Maintenir l'aire de fabrication										
Participer à la maintenance de l'aire de fabrication	<p>Participer aux diagnostics et aux actions préventives</p> <p>Assure la maintenance de 1^{er} et de 2^{ème} niveau</p>											
Communication	<p>Identifier, collecter et émettre des informations en liaison avec les différents services de l'entreprise</p>	APPRÉCIER	<table border="1"> <tr> <td>C3</td> <td>3.1</td> <td>Contrôler</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3.2</td> <td>Valider</td> </tr> </table>	C3	3.1	Contrôler		3.2	Valider			
C3	3.1	Contrôler										
	3.2	Valider										