

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

SOMMAIRE DES COMPÉTENCES (savoir-faire)

C 1 Communiquer	C 1.1 Identifier sur l'aire de fabrication
	C 1.2 Collecter des informations
	C 1,3 Émettre des informations
C 2 Réaliser	C2.1 Préparer l'aire de fabrication
	C 2.2 Conduire l'activité
	C 2.3 Maintenir l'aire de fabrication
C 3 Apprécier	C3.1 Contrôler
	C 3.2 Valider

Certificat d'aptitude professionnelle *plasturgie*

Capacité C 1 – COMMUNIQUER

Compétence C 1.1 - IDENTIFIER SUR L'AIRE DE FABRICATION

	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
U1 U2	Le dossier de fabrication. Les objectifs de fabrication. Les ressources humaines.	C 1.1.1. <i>Repérer et exploiter les</i> instructions nécessaires à la fabrication.	L'identification des informations nécessaires à la fabrication est correcte.
		C 1.1.2.. <i>Identifier sur le site :</i> - les matières plastiques - les différents composants - les équipements automatisés ou semi - automatisés - les moyens de contrôle.	Les matières plastiques, les composants et les équipements sont identifiés sans erreur.

Compétence C 1.2 - COLLECTER DES INFORMATIONS

	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
U1U2	Le dossier de fabrication. Les objectifs de fabrication . Les ressources humaines .	C 1.2.1. <i>Collecter</i> les informations écrites ou orales liées au fonctionnement de l'aire et/ou du poste de fabrication.	La saisie des informations est correcte. L'identification des informations nécessaires à la fabrication est pertinente.

Compétence C 1.3 - ÉMETTRE DES INFORMATIONS

	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
U1U2	La fiche de lancement. Les fiches de suivi de la fabrication. Les outils de communication informatisés ou non.	C 1.3.1. <i>Rendre compte</i> du travail effectué.	Les informations sont consignées avec rigueur.
	La liste des services et des destinataires concernés par l'information.	C 1.3.2. <i>Transmettre</i> les consignes et les informations nécessaires au bon déroulement de la fabrication.	Les consignes écrites et les informations transmises sont précises .
		C 1.3.3. <i>Identifier</i> l'interlocuteur pertinent.	Le choix de l'interlocuteur est pertinent.
	Les membres de l'équipe.	C 1.3.4. <i>Écouter</i> les partenaires de travail	Les informations utiles sont retenues
		C.1.3.5 <i>S'exprimer, expliquer, justifier.</i>	Le contenu de l'information est exploitable. L 'argumentation développée est cohérente.
	Les documents de suivi informatisés ou non.	C 1.3.6. <i>Compléter</i> les documents de suivi de la maintenance et de la fabrication	Les fiches sont complétées méthodiquement.

Capacité C 2 RÉALISER

Compétence C 2.1 - PRÉPARER L'AIRE DE FABRICATION

	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
U1	Le dossier de fabrication. La fiche de lancement. L'aire de fabrication avec les machines et les moyens nécessaires. L'accès aux matières plastiques préparées ou non. Les exigences d'hygiène de sécurité et de protection de l'environnement.	C 2.1.1. <i>Préparer</i> la matière plastique et es différents composants.	La préparation de la matière plastique et des composants est réalisée juste à temps, suivant les instructions reçues et dans le respect des régies d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.
	Les outillages à préparer, Les produits nécessaires à leur préparation et/ou à leur nettoyage avec leur mode d'utilisation. Les moyens de manutention. Les règles de sécurité relatives à leur manutention et aux produits.	C 2.1.2. <i>Préparer</i> les outillages .	Les outillages préparés sont opérationnels et les régies de sécurité respectées.
	Le dossier de fabrication. L'aire de fabrication. Les outillages et leurs accessoires de mise en place. Les moyens de manutention. Les outils nécessaires. Les impératifs de sécurité relatifs aux machines et aux manutentions.	C 2.1.3. <i>Mettre en place</i> les outillages sur leur support et/ou sur la machine.	L'installation est prête, les outils sont convenablement choisis et montés.
	Le plan de raccordement des périphériques.	C 2.1.4. <i>Mettre en place et raccorder</i> les périphériques sur la machine, sur l'outillage.	Les raccordements sont conformes aux instructions.
		C 2.1.5. <i>Installer</i> l'ensemble du poste et / ou l'aire de travail.	L'installation du poste est conforme aux règles de sécurité, d'hygiène et de sécurité.

Compétence C 2.2 - CONDUIRE L'ACTIVITÉ

	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
U1 U2	La fiche de préparation.	C 2.2.1. <i>Approvisionner</i> ou <i>mettre en place</i> la matière plastique et/ou les différents composants.	La matière plastique et/ou les composants sont préparés conformément aux instructions : en qualité en quantité
	Les procédures de contrôle des dispositifs de sécurité et des matériels sur l'aire de travail. Les dossiers techniques. Les instructions relatives à l'hygiène, la sécurité, (a protection de l'environnement.	C 2.2.2. <i>Procéder</i> aux vérifications afin d'assurer la sécurité des personnes et des moyens de production pour respecter l'environnement.	La vérification des sécurités est effectuée avec méthode. Les procédures sont respectées et la hiérarchie et les services fonctionnels sont immédiatement informés en cas de dysfonctionnement.
	Les procédures et les fiches de réglage.	C 2.2.3. <i>Afficher</i> les réglages des machines des périphériques, des équipements.	Les valeurs affichées sont conformes aux instructions et permettent de fabriquer le ou les premiers produits.
	Le dossier de fabrication. La fiche de lancement. L'unité de fabrication. Les matières plastiques et les composants. Les procédures et les modes opératoires pour la fabrication et son suivi. Les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.	C.2.2.4. <i>Assurer</i> la mise en route de la fabrication en appliquant les procédures, les modes opératoires et les consignes.	Les procédures, les consignes, les modes opératoires sont respectés.
	Les moyens de contrôle. La ou les pièces types.	C 2.2.5. <i>Produire</i> les premières pièces, les faire contrôler et valider par le service qualité.	Les procédures sont respectées.
	La méthode et les moyens de finition et de vérification.	C 2.2.6. <i>Effectuer</i> les opérations de finition et les vérifications demandées.	Les vérifications effectuées sont conformes aux indications.
	Les consignes et les limites d'intervention.	C 2.2.7. <i>Ajuster</i> les réglages en respectant les consignes et les limites permettant une fabrication conforme.	Les ajustements sont adaptés à la non conformité constatée.

Certificat d'aptitude professionnelle *plasturgie*

UI U2	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
	L'ordre de fabrication	2.2.8. <i>Produire</i> la quantité demandée.	La quantité produite est celle indiquée sur le bon de fabrication
	Le dossier de fabrication. Les moyens de manutention	2.2.9. <i>Vérifier</i> la disponibilité du matériel pour préparer les changements de fabrication.	La disponibilité des moyens est validée.
	Le plan de démontage, les instructions de rangement.	C 2.2.10. <i>Démonter, ranger</i> les périphériques, les outils, les accessoires.	Les matériels sont démontés, nettoyés, rangés.
	Les produits d'entretien et leur mode d'utilisation . Les moyens de communication.	C 2.2.11. <i>Déposer, préparer</i> les outillages pour leur stockage et <i>signaler</i> les anomalies éventuelles.	Les services fonctionnels sont informés en cas d'anomalie
		C 2.2.12. <i>Détecter et alerter</i> si nécessaire en cas d'aléas pendant la production	En cas de dysfonctionnement la détection est effectuée de façon pertinente et l'alerte est donnée correctement et justifiée.
	Les procédures d'intervention Les règles de sécurité.	C 2.2.13. <i>Ajuster</i> le processus en cas de dérive.	Les dispositions prises en cas de dérive sont conformes : aux règles de sécurité, au respect des consignes, à la conformité des produits.
	Les procédures de vérification.	C.2.2.14 <i>S'assurer</i> de la stabilité des paramètres de travail.	Les vérifications effectuées sont conformes aux instructions

Compétence C 2.3 - MAINTENIR L'AIRE DE FABRICATION

	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
U2	Le dossier de fabrication. Les outillages. Les consignes relatives aux interventions sur l'outillage.	C.2.3.1. <i>S'assurer</i> au début, en cours et en fin de fabrication du maintien en état des parties opératives de l'outillage.	L'anomalie est systématiquement signalée dans le cas de non conformité de l'outillage. L'outillage est remis en conformité dans le cas où les consignes le précisent suivant les instructions reçues.
	Le dossier de maintenance	C 2.3.2. <i>Participer</i> au diagnostic en décrivant l'anomalie ou le dysfonctionnement qui a conduit à l'arrêt.	La contribution au diagnostic est efficace.
	Les procédures d'intervention. Les documents techniques. Les consignes d'hygiène et de sécurité.	C 2.3.3. <i>Établir</i> le diagnostic d'un dysfonctionnement.	Les démarches du diagnostic sont rigoureuses et les conclusions correctes
		C 2.3.4. <i>Détecter</i> et <i>localiser</i> les anomalies par observation et/ou par contrôle	Les anomalies sont détectées et localisées correctement.
	Les procédures. Les membres de l'équipe. Les groupes de travail.	C.2.3.5. <i>Participer</i> à la mise en place d'actions préventives pour diminuer les risques de non qualité.	Les actions prévues par les procédures sont appliquées au problème rencontré.
	Les informations écrites ou orales liées à l'activité.	C 2.3.6. <i>Prendre en compte</i> les informations diffusées.	Les informations essentielles sont identifiées.
		C 2.3.7. <i>Participer</i> à la résolution du problème.	La participation au fonctionnement du groupe est effective.
	L'unité de fabrication. Les fiches de maintenance. Les produits de maintenance et leurs notices d'utilisation.	C 2.3.8. <i>Assurer la</i> maintenance de premier et de deuxième niveaux suivant la norme NF X 60-010.	Les niveaux d'huile sont méthodiquement vérifiés. Les lubrifications sont assurées. Les fiches de maintenance sont rigoureusement mises à jour.
	Les consignes et les outils nécessaires à la maintenance.	C 2.3.9. <i>Maintenir</i> en état l'aire de fabrication : - garantir l'accessibilité du poste . - faciliter l'évacuation des produits finis . - évacuer et trier les déchets, les chutes, les rebuts de matières plastiques . - assurer l'état de propreté du poste.	Les aires de fabrication et de circulation sont maintenues en état.

Capacité C 3 APPRÉCIER

Compétence C 3.1 - CONTRÔLER

	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
U2	Le dossier de fabrication.	C 3.1.1. <i>Contrôler</i> la conformité de la référence de la matière plastique et des composants.	La matière d'œuvre n'est pas utilisée en cas d'anomalie et celle ci est signalée.
	Le produit ou la pièce à contrôler (pièce type) La fiche de contrôle. La procédure de contrôle. Les moyens de contrôle.	C 3.1.2. <i>Contrôler</i> le produit ou la pièce pendant la durée de la fabrication.	Les mesures sont reproductibles. Les relevés sont exacts.

Compétence C 3.2 - VALIDER

	<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
U1U2		C 3.2.1. <i>Évaluer</i> la faisabilité et décider de la mise en œuvre.	Le choix des paramètres nécessaires à la prise de décision est pertinent.
	Les moyens de contrôle.	C 3.2.2. <i>Identifier</i> et/ou <i>choisir</i> les moyens de contrôle.	Les moyens de contrôle sont adaptés à la mesure à effectuer.
	Le suivi par fiche ou par saisie.	C.3.2.3 <i>Effectuer</i> la saisie des résultats.	La fréquence des relevés est respectée.