

REFERENTIEL DE CERTIFICATION

SOMMAIRE DES CAPACITES

CAPACITE C1 : S'INFORMER-----	p. 18
CAPACITE C2 : ANALYSER/ORGANISER-----	P. 20
CAPACITE C3 : CONDUIRE-----	p. 22
CAPACITE C4 : MAINTENIR EN ETAT/PREVENIR-----	p. 25
CAPACITE C5 : CONTROLER-----	p. 26
CAPACITE C6 : COMMUNIQUER-----	p. 27

Capacité C1 : S' INFORMER		
C 1.1 : DECODER, ANALYSER LES EXIGENCES DU DONNEUR D'ORDRE A PARTIR D'UN DOSSIER TECHNIQUE (DESSINS, PROPRIETES, CARACTERISTIQUES).		
Savoir faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C1.1.1 Identifier la nature d'un substrat.</p> <p>C1.1.2 Identifier les contraintes fonctionnelles du traitement (état de surface ; géométrie ; propriétés physico-chimiques).</p> <p>C1.1.3 Formuler des questions en vue de compléter les informations manquantes.</p>	<p>On donne un cahier des charges comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dessin technique. - Les données techniques et les contraintes fonctionnelles sur le traitement et le substrat. - Les normes en vigueur. - La documentation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les contraintes sont clairement identifiées. - Les données liées au traitement sont toutes extraites. - Les questions sont formulées sans ambiguïtés.
C 1.2 : S'INFORMER DES CONDITIONS DE REALISATION D'UN PROCEDE, A PARTIR D'UNE GAMME DE TRAITEMENT OU D'UNE FICHE TECHNIQUE.		
Savoir faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C1.2.1 Identifier les opérations dans leur ordre chronologique.</p> <p>C1.2.2 Identifier les paramètres opératoires.</p> <p>C1.2.3 Identifier les produits de traitement.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les gammes de traitement. - Les fiches techniques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations, les produits de traitement, les paramètres opératoires sont clairement identifiés.
C 1.3 : PRENDRE CONNAISSANCE DES CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT D'UN SYSTEME.		
Savoir faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C1.3.1 Identifier les composants des systèmes et équipements de traitements et de l'environnement industriel.</p> <p>C1.3.2 S'informer sur le fonctionnement des équipements en utilisant de la documentation technique.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les schéma d'implantation. - la gamme de traitement. - Les notices. - Les prescriptions. - Les modes opératoires. - Les synoptiques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements sont clairement identifiés. - Les opérations et les gestes nécessaires à la mise en œuvre sont maîtrisés dans leur ordre chronologique.

Capacité C1 : S' INFORMER		
C 1.4 : PRENDRE CONNAISSANCE DES MESURES D'HYGIENE, DE SECURITE ET DE PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.		
Savoir-faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
C1.4.1 Prendre connaissance de la documentation fournie, des consignes et procédures.	<ul style="list-style-type: none"> - Les plans et caractéristiques de l'atelier de traitement de surface, du réseau de collecte et de la station d'épuration. - Le règlement intérieur de l'entreprise et les consignes hygiène-sécurité-environnement spécifiques. - Les fiches de données de sécurité. - Le tableau des produits chimiques incompatibles. 	- Les consignes et les procédures sont prises en compte pour les activités concernées.

Capacité C2 : ANALYSER /ORGANISER		
C 2.1 : METTRE EN PLACE LE PROCESSUS DE FABRICATION.		
Savoir-faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C2.1.1 Analyser la gamme de fabrication.</p> <p>C2.1.2 Ordonnancer les étapes de la fabrication.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier des charges. - La gamme - Les pièces. - Les quantités ou le nombre de lots à réaliser durant le poste. 	<ul style="list-style-type: none"> - La gamme est vérifiée puis appliquée avant la mise en production - Les anomalies sont signalées. - L'occupation du temps de traitement est optimal. - Les montages sont vérifiés (disponibles). - Les défauts liés à la préparation sont limités. - La gestion des temps morts est optimisée.
C 2.2 : CHOISIR ET VERIFIER LES COMPOSANTS DU PROCEDE (bains, matières premières, supports).		
Savoir-faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C2.2.1 Discriminer les bains qualitativement et quantitativement.</p> <p>C2.2.2 S'assurer de la disponibilité des montages et des matières premières.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les composants. - Les matières premières. - Les temps paramètres machines en cours. - Les montages et outillages. - L'analyse des bains de traitements. - Les paramètres de consigne. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'approvisionnement des pièces et des produits d'appoint est assuré. - Les paramètres du procédé sont conformes. - Les montages sont vérifiés et disponibles. - Tous les bains sont clairement identifiés.
C 2.3 : METTRE EN OEUVRE LES PROCESSUS DE CONTROLE.		
Savoir-faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C2.3.1 Proposer des processus de contrôle pour les équipements et pour les pièces.</p> <p>C2.3.2 Assurer la mise en œuvre des gammes de contrôle.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les instructions machines (capteurs, alarmes...). - Le matériel de contrôle des pièces avec instructions d'emploi. - Les gammes de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations fournies sont décodées. - La conformité des pièces au cahier des charges est assurée. - Les appareils sont calibrés (réglage du zéro). - Les procédés de contrôle sont en adéquation avec les mesures effectuées.

Capacité C2 : ORGANISER / ANALYSER		
C 2.4 : PLANIFIER LES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE PREVENTIVE.		
Savoir-faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C2.4.1 Prévoir la maintenance de premier niveau, en préparation au démarrage, en cours et en fin de production. Tenir compte des opérations de niveaux supérieurs.</p> <p>C2.4.2 Tenir un carnet de maintenance.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Taux de consommation des produits. - Le stock de sécurité (composants, consommable), le stock magasin. - Le tableau des interventions. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le fonctionnement sans interruption est assuré. - Le stock est renouvelé. - La hiérarchie valide le calendrier. - Les informations sont consignées.
C 2.5 : IDENTIFIER LES RISQUES PRESENTS POUR LE PERSONNEL, L'ENVIRONNEMENT. REPERER LES MOYENS DE PREVENTION.		
Savoir-faire Etre capable de...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C2.5.1 Recenser et évaluer les risques pour le personnel, les biens et l'environnement.</p> <p>C2.5.2 Vérifier l'identification des cuves et équipements selon les règles et normes en vigueur.</p> <p>C2.5.3 Vérifier la disponibilité et la conformité des équipements de protection collective.</p> <p>C2.5.4 Choisir les équipements de protection individuelle.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les moyens de production (pièces, installations et personnel). - Les moyens de traitement des effluents aqueux et gazeux. - Les gammes de production et les éléments du cahier des charges. - Les fiches de données de sécurité relatives aux produits. - Les normes d'identification. - La liste des équipements de protection individuelle. - Les consignes de sécurité du poste et de l'atelier. - L'état (dont niveau de saturation, niveau des consommables) des moyens de rétention et de traitement des effluents. - La liste des déchets et leur mode de stockage. 	<ul style="list-style-type: none"> - A chaque risque identifié et évalué correspond les moyens de prévention ou de protection adaptés.

Capacité C3. CONDUIRE		
C3.1 : DEMARRER L'OUTIL DE PRODUCTION EN RESPECTANT LES CONSIGNES.		
Savoir-faire Etre capable...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C3.1.1. Vérifier la disponibilité de la ligne de production et des moyens de protections associés.</p> <p>C3.1.2. Mettre en œuvre les moyens de prévention et de protections collectives et individuelles.</p> <p>C3.1.3. Mettre en œuvre les moyens de protection de l'environnement.</p> <p>C3.1.4. Mettre en place les composants, les pièces et les matières en respectant les procédures.</p> <p>C3.1.5 Mettre en œuvre les procédures de mise en route des installations.</p> <p>C3.1.6 Effectuer les réglages de mise en production.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures arrêt/marche des installations et des traitements des effluents aqueux et gazeux. - Les équipements de protection collective et individuelle. - Les équipements de contrôle et de réglage. - Les procédures. - Le dossier de production. 	<ul style="list-style-type: none"> - La ligne est prête à la production. - Les valeurs limites de rejets dans l'air et dans l'eau sont respectées. - Les équipements de protection collective et individuelle sont adaptés et leur efficacité est contrôlée. - Les procédures sont respectées. - Les réglages sont conformes aux consignes reçues. - La production est conforme.
C3.2 ALIMENTER ET CONDUIRE L'OUTIL DE PRODUCTION		
Savoir-faire Etre capable...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C3.2.1. Conduire la production.</p> <p>C3.2.2. Alimenter en pièces.</p> <p>C3.2.3. Ajuster les paramètres de production.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La mise en situation. - Les procédures de conduite. - Le dossier de production. - Le planning de production. - La gamme de traitement. - Les installations validées. - Le schéma d'implantation de la ligne de production. - Les appareils et instruments de mesure et de contrôle disponibles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les phases de la production et leur ordonnancement sont respectés. Le pointage sur une liste d'opération (Check-list) est réalisé. - Les procédures sont respectées. - Les paramètres sont ajustés. - Les mesures et actions effectuées sont consignées. - Les objectifs de production sont satisfaits.

Capacité C3. CONDUIRE		
C3.3 ASSURER LA QUALITE DE LA PRODUCTION - SIGNALER LES DERIVES.		
Savoir-faire Etre capable...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C3.3.1. Surveiller l'évolution des paramètres de production.</p> <p>C3.3.2. Effectuer des prélèvements</p> <p>C3.3.4 Identifier rapidement une dérive et rétablir le fonctionnement nominal.</p> <p>C3.3.5. Evaluer les conséquences d'un fonctionnement en mode dégradé sur le produit et sur l'installation.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La mise en situation. - Le programme de production. - Les paramètres de contrôle qualité. - l' historique de la production. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le retour au nominal de l'installation après une dérive constatée. - Le produit est conforme aux spécifications. - Les conséquences ,sur le produit ou sur l'installation, d'un fonctionnement en mode dégradé est évalué.
C3.4 APPLIQUER LES PROCEDURES D'ARRET, Y COMPRIS CELLES D'ARRET D'URGENCE. GERER UN INCIDENT.		
Savoir-faire Etre capable...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performance (on exige)
<p>C3.4.1. Arrêter l'installation en respectant les procédures.</p> <p>C3.4.2. Déclencher les opérations adaptées en cas de dysfonctionnement, ou en situation de risque pour les personnes, les matériels et l'environnement.</p> <p>C3.4.3. Informer les secteurs concernés.</p> <p>C3.4.4. Ranger, nettoyer.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'arrêt de l'installation. - Un dysfonctionnement mettant en cause la sécurité des personnes, des biens, la qualité du produit et de l'environnement. - Le dossier de production. - Les notices d'instruction sur le nettoyage. -Le matériel et le produit de nettoyage. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'arrêt sont respectées. - L'installation est arrêtée. - La sécurité est garantie. - Les messages sont exploitables. - Les matériels et installations sont disponibles.

C 3.5 : GERER UN INCIDENT.		
Savoir-faire Etre capable de ...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performances (on exige)
<p>C3.5.1 Décider l'arrêt ou la poursuite de la production en fonction du type d'incident.</p> <p>C3.5.2 Réagir de façon adaptée pour limiter les conséquences de l'incident.</p> <p>C3.5.3 Prévenir l'autorité.</p> <p>C3.5.4 Prendre en compte les délais de remise en état.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La mise en situation. - Les seuils acceptables. - Les documents d'analyse des risques. - Les fiches de données de sécurité. - Les plannings. 	<ul style="list-style-type: none"> - La réaction est adaptée à l'incident. - Les personnes compétentes sont prévenues. - Les plannings sont rectifiés. - La sécurité est assurée. - Les risques sont maîtrisés.

Capacité C4. MAINTENIR EN ETAT / PREVENIR		
C4.1 : EFFECTUER LA MAINTENANCE SYSTEMATIQUE DE PREMIER NIVEAU.		
Savoir-faire Etre capable de ...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performances (on exige)
<p>C4.1.1 Anticiper un seuil limite de consommable.</p> <p>C4.1.2 Réaliser la maintenance systématique de premier niveau.</p> <p>C4.1.3 Utiliser les équipements adaptés pour réaliser la maintenance de premier niveau.</p> <p>C4.1.4 Assurer la traçabilité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La documentation nécessaire. - Les outils et consommables. - Les seuils limites. - La périodicité d'intervention. - Les consignes de sécurité. - Les procédures de maintenance. - Les fiches de données de sécurité. - Les documents de traçabilité. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'opérateur est autonome pour assurer la maintenance systématique de premier niveau. - Le fonctionnement de l'équipement est assuré. - La sécurité est assurée. - Les opérations de maintenance de premier niveau et les consommations de produits sont consignés.
C4.2 : METTRE EN ŒUVRE UNE PROCEDURE DE DIAGNOSTIC. PARTICIPER AUX OPERATIONS DE MAINTENANCE CURATIVE.		
Savoir-faire Etre capable de ...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performances (on exige)
<p>C4.2.1 Analyser un Dysfonctionnement et estimer le niveau de maintenance requis.</p> <p>C4.2.2 Fournir à l'opérateur de maintenance les données techniques permettant d'établir un diagnostic.</p> <p>C4.2.3 Préparer l'installation en vue de l'opération de maintenance (arrêts, consignation...)</p> <p>C4.2.4 Conduire les essais liés aux opérations de maintenance.</p> <p>C4.2.5 Assurer la traçabilité du dysfonctionnement et du diagnostic</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La mise en situation. - Les consignes de sécurité. - Les fiches de données de sécurité - Les documents de traçabilité. - Les outils d'aide au diagnostic. - La documentation technique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement est identifié et le niveau de maintenance bien évalué. - L'installation est prête pour l'opération de maintenance. - La personne habilitée est informée et guidée - L'opérateur de ligne a vérifié le bon fonctionnement de l'installation avant de relancer la production. - Le dysfonctionnement a disparu.

Capacité C5. CONTROLER		
C5.1: CONTROLER LE PROCESSUS DU DEBUT A LA FIN DE L'OPERATION.		
Savoir-faire Etre capable de ...	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs de performances (on exige)
<p>C5.1.1 Vérifier l'approvisionnement des postes.</p> <p>C5.1.2 Vérifier le respect de la gamme de traitement dans le cas d'une opération manuelle.</p> <p>C5.1.3 Réaliser les prélèvements d'échantillons représentatifs en cours de production</p> <p>C5.1.4 Réaliser l'autocontrôle prévu dans la gamme (aspect, adhérence, épaisseur ...).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La gamme de traitement. - Le planning de fabrication. - Les pièces à traiter. - Les installations et équipements opérationnels. - Le cahier des charges. - Les gammes de contrôle. - Les moyens de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> - La traçabilité des opérations est effectuées. - Les dysfonctionnements sont consignés. - Les données de contrôle sont enregistrées. - L'étalonnage des moyens de contrôles est vérifié. - Un échantillonnage des pièces contrôlées est disponible. - Les pièces traitées sont conformes au cahier des charges. - Le planning de fabrication est satisfait.

Capacité C6. COMMUNIQUER		
C6.1: COMMUNIQUER DANS LE CADRE DE L'ACTIVITE.		
Savoir-faire Etre capable de ..	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs De performances (on exige)
<p>C6.1.1 Remplir un document de suivi et les transmettre.</p> <p>C6.1.2 Exposer un problème, formuler un constat de dysfonctionnement</p> <p>C6.1.3 Présenter, argumenter, proposer une solution.</p> <p>C6.1.4 Produire un compte rendu.</p> <p>C6.1.5 Maîtriser la saisie et l'exploitation de données informatiques.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le document de suivi. - Le problème est posé. - Les moyens variés de communication. - Les moyens informatiques dédiés et adaptés. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'expression est claire. - Le vocabulaire est précis. - L'argumentation est pertinente. - Le compte rendu est précis. - Les moyens informatiques sont maîtrisés.
C6.2. : COMMUNIQUER EN ENTREPRISE.		
Savoir-faire Etre capable de ..	Conditions de réalisation (on donne)	Critères et indicateurs De performances (on exige)
<p>C6.2.1. Communiquer au sein de l'équipe, avec les autres services, avec l'extérieur.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Structure de l'entreprise connue. - Positionnement de l'entreprise sur le marché. - Moyens variés de communication. - Moyens informatiques dédiés et adaptés. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le choix des moyens est pertinent. - L' expression est claire. - Le vocabulaire est précis. - L'argumentation est pertinente. - Le compte rendu est précis. - Les moyens informatiques sont maîtrisés.