

ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES

FONCTIONS

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

- préparer son ou ses postes de travail,
- recevoir et exécuter des instructions afin de réaliser une fabrication mettant en œuvre des techniques manuelles ou semi-automatisées liées à la chaudronnerie plastique et aux composites,
- 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 la fabrication

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

	En liaison avec		En autonomie et responsabilité totales
	le responsable de fabrication	d'autres services de l'entreprise	
Étudier le dossier de fabrication	X		
Préparer le poste de fabrication - matières - outillages - matériels	X		
Protéger le poste de fabrication	X		

1.1 - MOYENS

- Les protections individuelles et collectives
- Les matières
- Les outils et outillages
- Les machines
- Le dossier de fabrication

N. B. Le dossier de fabrication peut comprendre :

- un plan de détail,
- un cahier de procédures,
- des fiches matières,
- une fiche technique de fabrication,
- une fiche de sécurité spécifique liée à la fabrication,
- LOFC : liste des opérations de fabrication et de contrôle.

- Les moyens de contrôle

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.
- Une bonne compréhension de la tâche à accomplir.

ACTIVITÉ 2 : Fabrication

2.1 – CHAUDRONNERIE PLASTIQUE

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

	En liaison avec		En autonomie et responsabilité totales
	le responsable de fabrication	d'autres services de l'entreprise	
Réaliser toutes les activités de chaudronnerie plastique	X		

- Tracer
 - développer des formes simples (cylindre, prisme, tronc de cône, tronc de pyramide, réductions, coude-segments...) et les intersections,
 - implanter des piquages à partir du plan de construction de la pièce.

- Découper
 - des semi-produits : feuilles, plaques...
 - des produits manufacturés : tubes, profilés...
 - des pénétrations sur les volumes.

- Former :
 - à froid
 - à chaud

Techniques : emboutissage, pliage, cintrage (profilés et plaques), virolage.

➤ Positionner, assembler

Assemblages permanents	Assemblages non permanents
Collage Soudage Frettage	Encliquetage Vissage Boulonnage Emboîtement

Pour positionner : repères, gabarits

- Usiner
 - perçage
 - taraudage manuel
 - tournage (notions)
 - fraisage (notions)
 - défonçage
 - rabotage
 - dégauchissage
 - détournage
 - sciage

- Finir
 - décoration,
 - ponçage, polissage,
 - peinture (préparation).

2.2 - COMPOSITES

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

	En liaison avec		En autonomie et responsabilité totales
	le responsable de fabrication	d'autres services de l'entreprise	
Réaliser toutes les activités de composites	X		

- Mouler au contact
 - préparation du moule,
 - gel coatage : dépose de résine de surface,
 - préparation matières : renforts, résines, charges additifs,
 - stratification,
 - frettage,
 - démoulage,
 - détourage,
 - usinage.
 - spécificités de l'anti-corrosion (débullage, polymérisation).

- Mouler sous vide
 - vérification du matériel
 - préparation du moule,
 - gel coatage,
 - préparation matières : poches à vide et différents films et tissus,
 - stratification et drapage,
 - démoulage,
 - détourage,
 - usinage.

- Projeter (projection simultanée)
Réglage et conduite

- Réparer (notions)
 - aspect,
 - structure,
 - barrière anti-corrosion pour le thermoplastique renforcé et le composite.

- Fretter

- Finir
 - décoration,
 - ponçage, polissage,
 - peinture (préparation).

2.3 - QUALITÉ

- contrôle du produit :
 - dimensionnel,
 - aspect géométrique,
 - état de surface,
- traçabilité,
- contrôle matière.

2.4 - MOYENS ET RESSOURCES

- Les protections individuelles et collectives
- Les matières
- Les outils et outillages
- Les machines
- Le dossier de fabrication
- Les moyens de contrôle

2.5 - RÉSULTATS ATTENDUS

La fabrication est conforme aux exigences de la commande.

ACTIVITÉ 3 : Maintenance et entretien de l'outillage individuel et collectif

En fonction des exigences de maintenance et d'entretien de l'outillage, il s'agit de :

	En liaison avec		Autonomie et responsabilité totales
	le responsable de fabrication	d'autres services de l'entreprise	
Entretenir son outillage personnel			X
Participer aux diagnostics et aux actions préventives	X		

3.1 - MOYENS ET RESSOURCES

Documentation et fiches techniques de maintenance.

3.2 - RÉSULTATS ATTENDUS

Le matériel et l'aire de fabrication sont opérationnels.

ACTIVITÉ 4 : Communication

Ces activités consistent à identifier, collecter et émettre des informations et s'exercent en liaison avec les différents services de l'entreprise et/ou les différents responsables de fabrication.

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 transmises et/ou consignées,
- Participation au travail en équipe et à la réflexion collective,
- Esprit de synthèse,
- Être ouvert à l'activité de l'entreprise.

ACTIVITÉ 5 : Hygiène, sécurité, environnement

En fonction des exigences de fabrication, il s'agit de :

	En liaison avec		Autonomie et responsabilité totales
	le responsable de fabrication	d'autres services de l'entreprise	
Appliquer les règles et consignes d'hygiène, de sécurité à titre individuel			X
Identifier les risques, s'informer sur les consignes et moyens de protection de l'environnement et appliquer les règles et consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement collectives	X		

5.1 – MOYENS ET RESSOURCES

- Aire et dispositif de traitement des déchets et des rebuts
- Dispositif de protection de l'environnement
- Documents, consignes, affiches signalétiques concernant les produits, les matériels, les énergies et l'ergonomie
- Dispositifs individuels et collectifs de protection.

5.2 – RÉSULTATS ATTENDUS

Les consignes de protection de l'hygiène, de la sécurité et de l'environnement sont respectées.

U 1. Préparation de la fabrication

U 2. Réalisation

U 1 : Préparation de la fabrication	⇒	Le candidat doit être capable, à partir d'un dossier de fabrication, de : <ul style="list-style-type: none">- 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,- réaliser les premiers réglages conformes en tenant compte des risques relatifs à la sécurité et à l'environnement,- renseigner les documents demandés.
U 2 : Réalisation	⇒	Le candidat doit être capable, à partir d'un dossier de fabrication, de : <ul style="list-style-type: none">- identifier, exploiter, interpréter des documents relatifs à la fabrication d'ouvrages en matériaux composites ou en plastiques chaudronnés,- assurer le suivi d'une fabrication demandée,- ajuster les réglages ou alerter,- arrêter la fabrication 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...).

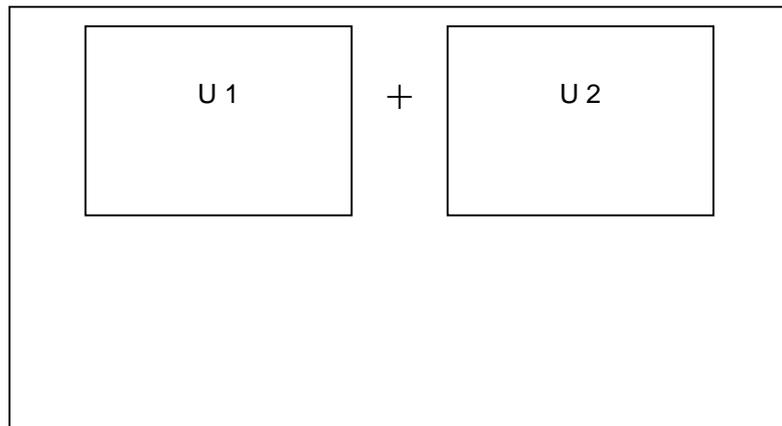
Le référentiel est structuré en unités. Chaque unité est autonome et construite par rapport aux compétences exigées par un emploi identifié dans le référentiel des activités professionnelles.

Les unités sont conçues pour permettre aux candidats qui le désirent, d'accéder progressivement au CAP par l'obtention successive d'unités autonomes.

ORGANISATION DES UNITÉS

U 1. Préparation de la fabrication

U 2. Réalisation



COMPOSITION DES UNITÉS A PARTIR DU RÉFÉRENTIEL :

Chaque unité est constituée par l'ensemble des savoir-faire et des savoirs repérés dans le référentiel de certification du domaine professionnel.

**MISE EN RELATION DES RÉFÉRENTIELS DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES
ET DE CERTIFICATION**

**RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS
PROFESSIONNELLES**

CHAMP D'INTERVENTION :

Entreprises de transformation des matières plastiques
Niveau d'intervention : Ouvrier qualifié

FONCTIONS ET TACHES PRINCIPALES

FONCTIONS

TACHES PRINCIPALES

Préparation de l'aire de fabrication

Préparer la matière plastique et/ou les différents composants

Mettre en place les outillages

Mettre en place et raccorder les périphériques

Installer les compléments du poste

Conduite et suivi de fabrication

Procéder au démarrage de la fabrication

Assurer la production

Suivre la fabrication

Arrêter la fabrication

Participation à la maintenance de l'aire de fabrication

Participer aux diagnostics et aux actions préventives

Assurer la maintenance de 1^{er} et 2^{ème} niveau

Communication

Identifier, collecter et émettre des informations en liaison avec les différents services de l'entreprise

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

COMPÉTENCE GLOBALE

Le titulaire du CAP *composites, plastiques chaudronnés* doit être capable de réaliser une fabrication mettant en œuvre des techniques manuelles ou semi automatisées liées à la chaudronnerie plastique et aux composites en prenant en compte les impératifs de compétitivité, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES TERMINALES

CAPACITÉS

COMPÉTENCES TERMINALES

COMMUNIQUER	C 1	1.1	Identifier sur l'aire de fabrication Collecter des informations Émettre des informations
		1.2	
		1.3	

RÉALISER	C 2	2.1	Préparer l'aire de fabrication Exécuter l'activité Maintenir l'aire de fabrication
		2.2	
		2.3	

--	--	--	--

APPRÉCIER	C 3	3.1	Contrôler Valider
		3.2	

Certificat d'aptitude professionnelle composites, plastiques chaudronnés

Hygiène, sécurité, environnement	Identifier les risques, s'informer sur les consignes et moyens de protection de l'environnement et appliquer les règles et consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement à titre individuel et collectif			
----------------------------------	--	--	--	--