

**RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION**

**SOMMAIRE DES COMPÉTENCES**

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	C 2.1	Préparer l'aire de fabrication
	C 2.2	Exécuter l'activité
	C 2.3	Maintenir l'aire de fabrication
C 3 Apprécier	C 3.1	Contrôler
	C 3.2	Valider

**Capacité C 1 - COMMUNIQUER**

**Compétence C 1.1 - IDENTIFIER SUR L'AIRE DE FABRICATION**

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

**Compétence C 1.2 - COLLECTER DES INFORMATIONS**

on donne	on demande	on exige
Le dossier de fabrication. Les objectifs de fabrication. Les ressources humaines.	<b>C 1.2.1.</b> <i>Collecter</i> les informations écrites, orales ou informatisées 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**

on donne	on demande	on exige
La fiche de lancement. Les fiches de suivi de la fabrication. Les outils de communication informatisés ou non.	<b>C 1.3.1.</b> <i>Rendre compte</i> du travail effectué.	Les informations sont consignées et synthétisées avec rigueur.
La liste des services et des destinataires concernés par l'information.	<b>C 1.3.2.</b> <i>Transmettre</i> les consignes et les informations nécessaires au bon déroulement de la fabrication.	Les consignes écrites et les informations transmises sont précises.
	<b>C 1.3.3.</b> <i>Identifier</i> l'interlocuteur pertinent.	Le choix de l'interlocuteur est pertinent.

*Certificat d'aptitude professionnelle composites, plastiques chaudronnés*

<i>on donne</i>	<i>on demande</i>	<i>on exige</i>
Les membres de l'équipe.	<b>C 1.3.4.</b> <i>Écouter</i> les partenaires de travail.	Les informations utiles sont retenues.
	<b>C 1.3.5.</b> <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.	<b>C 1.3.6.</b> <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>
<p>Le dossier de fabrication.                      La fiche de lancement.                      L'aire de fabrication avec les machines et les moyens nécessaires.                      L'accès aux matières préparées ou non.                      Les exigences d'hygiène de sécurité et de protection de l'environnement.</p>	<p><b>C 2.1.1.</b>  <i>Préparer</i> les matières premières, les semi-produits et les différents composants.</p>	<p>La préparation de la matière et des composants est réalisée en quantité nécessaire et juste à temps, suivant les instructions reçues et dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.</p>
<p>Les outillages et outils 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.</p>	<p><b>C 2.1.2.</b>  <i>Préparer et contrôler</i> les outillages et outils.</p>	<p>Les outillages et outils préparés sont opérationnels et les règles de sécurité respectées.</p>
<p>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 règles de sécurité relatives aux machines et aux manutentions.</p>	<p><b>C 2.1.3.</b>  <i>Mettre en place</i> les outillages sur leur support et/ou sur la machine.</p>	<p>L'installation est prête, les outillages sont convenablement choisis et montés.</p>

**Compétence C 2.2 - EXÉCUTER L'ACTIVITÉ**

on donne	on demande	on exige
La fiche de préparation.	<b>C 2.2.1.</b> <i>Approvisionner</i> ou <i>mettre en place</i> les matières d'œuvre et/ou les composants.	Les matières d'œuvre 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 instructions relatives à l'hygiène, la sécurité, la protection de l'environnement.	<b>C 2.2.2.</b> <i>Vérifier</i> les dispositifs afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et dans le respect de 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.	<b>C 2.2.3.</b> <i>Régler</i> les machines, les périphériques et les équipements.	Les valeurs 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. La matière d'œuvre, les composants. L'outillage, les outils. Les instructions relatives à l'hygiène, la sécurité, la protection de l'environnement.	<b>C 2.2.4.</b> <i>Assurer</i> la fabrication demandée.	La chronologie, la fréquence des vérifications en cours de fabrication sont respectées. La fabrication demandée est conforme aux instructions reçues.
Les consignes et les limites d'intervention	<b>C 2.2.5.</b> <i>Ajuster</i> les réglages	Les ajustements des réglages permettent une fabrication conforme.
L'ordre de fabrication.	<b>C 2.2.6.</b> <i>Produire</i> la quantité demandée	La quantité produite est celle indiquée sur le bon de fabrication.
Les procédures d'intervention. Les règles de sécurité.	<b>C 2.2.7.</b> En cas de dysfonctionnement, <i>détecter</i> et <i>alerter</i> si nécessaire.	La détection est effectuée de façon pertinente et l'alerte est donnée correctement et justifiée.
Le dossier de fabrication. Les moyens de manutention.	<b>C 2.2.8.</b> <i>Vérifier</i> l'état et la disponibilité du matériel pour préparer les changements de fabrication	L'état et la disponibilité des moyens sont validés.

*Certificat d'aptitude professionnelle composites, plastiques chaudronnés*

on donne	on demande	on exige
En fin de poste, Les instructions de rangement.	<b>C 2.2.9.</b> <i>Démonter, ranger</i> les outils, les accessoires.	Les matériels sont démontés, nettoyés, rangés.
En fin de fabrication, Le plan de montage, Les produits d'entretien et leur mode d'utilisation. Les moyens de communication. Les consignes de stockage.	<b>C 2.2.10.</b> <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. Les outillages sont stockés selon les consignes.

**Compétence C 2.3 - MAINTENIR L'AIRE DE FABRICATION**

on donne	on demande	on exige
Le dossier de fabrication. Les outillages et outils. Les consignes relatives aux interventions sur l'outillage et les outils.	<b>C 2.3.1.</b> <i>S'assurer</i> au début, en cours et en fin de fabrication du maintien en état des parties opératives de l'outillage et des outils.	L'anomalie est systématiquement signalée dans le cas de non-conformité de l'outillage. L'outillage et les outils sont remis en conformité dans le cas où les consignes le précisent suivant les instructions reçues.
Les procédures d'intervention. Les documents techniques. Les consignes d'hygiène et de sécurité.	<b>C 2.3.2.</b> <i>Détecter</i> et <i>localiser</i> les anomalies par observation et/ou par contrôle.	Les anomalies sont détectées et localisées correctement.
Le dossier de maintenance.	<b>C 2.3.3.</b> <i>Participer</i> au diagnostic en décrivant l'anomalie ou le dysfonctionnement.	La contribution au diagnostic est efficace.
Les procédures. Les membres de l'équipe.	<b>C 2.3.4.</b> <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.
L'unité de fabrication. Les fiches de maintenance. Les produits de maintenance et leurs notices d'utilisation.	<b>C 2.3.5.</b> <i>Assurer</i> la 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.	<b>C 2.3.6.</b> <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 et les matières non utilisées. - 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**

on donne	on demande	on exige
Le dossier de fabrication.	<b>C 3.1.1.</b> <i>Contrôler</i> la conformité de la référence de la matière d'œuvre et des composants.	La matière d'œuvre n'est pas utilisée en cas d'anomalie et celle ci est signalée.
Le dossier de fabrication.	<b>C 3.1.2.</b> <i>Auto-contrôler</i> le produit ou la pièce pendant la durée de la fabrication.	Le respect du dossier de fabrication.

**Compétence C 3.2 - VALIDER**

on donne	on demande	on exige
Les moyens de contrôle.	<b>C 3.2.1.</b> <i>Identifier et/ou choisir</i> les moyens de contrôle.	Les moyens de contrôle sont adaptés à la mesure à effectuer.
Le suivi par fiche ou par saisie.	<b>C 3.2.2.</b> <i>Effectuer</i> la saisie des résultats.	Les relevés sont effectués régulièrement et consignés précisément.