

Capacités et compétences

ÉVALUATION ET CERTIFICATION DES CAPACITÉS

La structuration de ce diplôme en référentiel de compétences conduit à rechercher de façon permanente l'adéquation entre les situations d'expression réelle des compétences, les modalités de formation et les modes d'évaluation et de certification des capacités. C'est pourquoi le milieu du travail milieu d'expression des compétences sera utilisé comme situation privilégiée de formation et d'évaluation permanente des capacités des candidats au diplôme.

Il conviendra de s'attacher, dans ce cadre, à l'évaluation et à la certification des capacités et à la vérification de la maîtrise des connaissances associées du domaine professionnel en technologie, mathématiques et en sciences.

C1 : S'INFORMER		
Être capable de	Conditions, ressources	Indicateurs de compétence
C.11 - Recenser et choisir les informations nécessaires à son activité.	Documentation technique sur : - les matériaux, les produits ; - les installations, les outillages ; - les produits consommables ; - les appareils de mesure ; - les normes ; - modes opératoires ; - règlements et consignes ; - dossiers de fabrication, rapports et comptes rendus.	- Le recensement et le choix sont réalisés sans erreur.
C.12 - Identifier les informations nécessaires complémentaires de celles recueillies.		- L'identification est réalisée sans erreur.
C.13 - Rechercher les informations nécessaires complémentaires de celles recueillies.		- La recherche est entreprise sans délai pour toutes les informations nécessaires à la maîtrise de l'activité.
C.14 - Décoder les informations nécessaires à son activité.		- Le décodage des informations traitées est réalisé sans erreur.
C.15 - Identifier les informations à transmettre et leurs destinataires.	- Organigrammes fonctionnels. - Toutes informations à transmettre.	- La sélection le tri et la hiérarchisation des informations sont réalisés sans erreur. - Tous les destinataires sont identifiés.
C.16 - Identifier les éléments de gestion relatifs à l'installation.	- Ratios de gestion. - Données et résultats de fabrication. - Tableaux de coûts.	- La distinction est faite sans erreur entre : - les éléments techniques et les éléments économiques. - les données et les résultats. - L'identification des éléments relatifs à un cycle de production est réalisée sans erreur.

C2 : INFORMER COMMUNIQUER		
Être capable de	Conditions, ressources	Indicateurs de compétence
C.21 - Dialoguer avec des bases de données existantes.	– Moyens techniques et supports existants.	– La sélection, le tri et la hiérarchisation des informations sont réalisés sans erreur. – La mise en forme de l'information est correcte. – Le moment choisi est le bon. – Les moyens techniques et les supports sont bien maîtrisés. – L'information transmise est fidèle.
C. 22 - Assurer la transmission des informations.	– Organigrammes fonctionnels. – Moyens techniques.	– La mise en forme des informations est correcte. – Tous les destinataires concernés sont atteints. – Le moment choisi est le bon. – Les moyens techniques sont maîtrisés. – Les informations transmises sont fidèles et complètes.
C. 23 - Réaliser des rapports techniques et des comptes rendus écrits ou oraux.	– Documentation technique. – Documentation de gestion.	– La documentation et les supports utilisés sont adaptés. – La présentation du rapport ou du compte rendu permet l'identification : - des objectifs ; - du plan ; - de la conclusion.
C.24 - Avoir une attitude pédagogique adaptée aux sujets traités et aux interlocuteurs.	- Sujets tels que modes opératoires, consignes à expliciter.	– La présentation permet l'identification : - de l'objet - du plan – Les formulations adoptées permettent la compréhension chez les interlocuteurs
C.25 - Participer au fonctionnement d'un groupe de travail.	- Situation de travail en groupe.	– La contribution effective au travail de groupe se manifeste par : - la prise de parole ; - la formulation de propositions ; - la prise de notes ; - la production d'un relevé de conclusions de la séance.
C.26 - Animer un groupe de travail.	- Situation de travail en groupe.	– La contribution effective au travail du groupe se manifeste par : - la préparation des séances ; - l'utilisation des techniques d'animation ; - la production d'un relevé des conclusions du travail du groupe.

C3 : PRÉPARER LE CYCLE DE PRODUCTION		
Être capable de	Conditions, ressources	Indicateurs de compétence
C.31 - Préparer les moyens de fabrication et de mesure.	<ul style="list-style-type: none"> - Documents techniques. - Dossiers de fabrication. - Parc des différents outillages de fabrication et de mesure. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des règles de sécurité. - La conformité des outillages préparés : <ul style="list-style-type: none"> - au produit à obtenir ; - aux exigences du montage.
C.32 - Monter et positionner les outillages de fabrication et de mesure, les démonter.	<ul style="list-style-type: none"> - Voir ci-dessus. - Moyens de manutention. - Outils de montage. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des règles de sécurité. - Le respect des modes opératoires. - Le respect de la chronologie des opérations. - La conformité avec les exigences du dossier de fabrication.
C.33 - Régler les moyens de fabrication et de mesure.		
C34 - Étudier le programme de fabrication pour s'adapter aux contraintes amont et aval et à celles de l'installation et de son environnement immédiat.		<ul style="list-style-type: none"> - Les valeurs retenues pour les différents paramètres du programme de fabrication prennent en compte toutes les contraintes recensées. - La justification sans erreur des choix réalisés.

C4 : RÉALISER LE CYCLE DE PRODUCTION		
Être capable de	Conditions, ressources	Indicateurs de compétence
C.41 – Démarrer, conduire, arrêter la fabrication d'un produit standard.	<ul style="list-style-type: none"> - Installation en ordre de marche. - Dossiers de fabrication d'un produit standard. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des règles de sécurité. - La maîtrise des organes de commande, de contrôle, de réglage est totale.
C.42 - Mettre en œuvre les actions correctives en cas de dysfonctionnement ou de dérive.		<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des règles de sécurité. - La mise en œuvre de toutes les actions nécessaires dès que cela s'avère nécessaire.
C43 - Optimiser le niveau et la qualité de la production dans des conditions de fabrication définies.		<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des règles de sécurité - Les résultats obtenus sont conformes au objectifs.
C.44 - Participer à des essais de produits d'outillages, de procédés nouveaux de produits hors standard.	<ul style="list-style-type: none"> - Installation en ordre de marche. - Dossiers d'essais ou de produits hors standard. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des règles de sécurité. - Le respect des consignes reçues. - Le relevé fidèle des indicateurs de fonctionnement, d'évolution des matériaux, des anomalies. - La restitution fidèle des faits observés.

C5 : CONTRÔLER VALIDER		
Être capable de	Conditions, ressources	Indicateurs de compétence
C.51 - Vérifier la conformité des avant produits celle des produits aux différents stades de la fabrication.	- Les caractéristiques des avant-produits à utiliser et des produits. - Les moyens d'identification et de contrôle.	- La vérification sans erreur de la conformité. - Le relevé des différences constatées est précis et sans erreur.
C.52 - Proposer un diagnostic en cas de non conformité des produits et en évaluer les conséquences.	- Les dossiers de fabrication. - Les consignes d'exploitation.	- La validité du diagnostic émis - Les conséquences citées sont les plus probables.
C.53 - Vérifier l'état de l'installation et des outillages et leur conformité avec le programme de fabrication.	- L'accès à l'installation. - La documentation technique. - Les dossiers de fabrication.	- Le relevé précis des anomalies constatées sur l'installation et les outillages.
C.54 - Proposer les mesures correctives et leur ordonnancement.		- La justification des mesures envisagées et de leur ordonnancement.
C.55 - Vérifier le fonctionnement et le réglage des appareils de mesure et des capteurs.		- Le relevé précis des anomalies constatées.
C.56 - Proposer les mesures correctives et leur ordonnancement.		- La justification des mesures envisagées et de leur ordonnancement.
C57 - Détecter les cas de dérive en cours de fabrication.		- Le relevé de tous les cas dès qu'ils deviennent significatifs. - L'identification des actions correctives adaptées.
C.58 Effectuer les contrôles de pollution et d'environnement.	- Les normes et les consignes d'hygiène et de sécurité. - Les appareils de mesure adaptés.	- L'exécution correcte de tous les contrôles prévus. - La validation correcte des résultats.
C.59 Proposer les mesures correctives.		- L'énoncé et la justification des mesures envisagées.

C6 : GÉRER ORGANISER		
Être capable de	Conditions, ressources	Indicateurs de compétence
C.61 - Analyser les résultats techniques de la fabrication.	<ul style="list-style-type: none"> - Relevé des prévisions techniques. - Relevé des résultats techniques. 	- L'évaluation technique est réalisée sans erreur.
C.62 - Expliciter les écarts entre les résultats et les objectifs techniques et économiques.		- L'explication des écarts entre les résultats et les objectifs est le plus probable.
C.63 - Suivre les stocks des avant produits et des produits.	<ul style="list-style-type: none"> - États des stocks - Accès aux stocks. - Programmes de production 	- L'adéquation, pour 3 articles, entre l'état des stocks et les stocks réels.
C.64 - Gérer les outillages et les produits consommables.	<ul style="list-style-type: none"> - États des stocks. - Accès aux stocks - Programmes de production. - Règles de gestion des commandes. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'adéquation, pour 3 articles, entre les états des stocks et les stocks réels. - Les commandes sont établies conformément aux règles de gestion.
C.65 - Adapter la fabrication en fonction de critères de marche donnés.	<ul style="list-style-type: none"> - États des différents types de marche possibles tels que E.J.P., marche dégradée. - Instructions de fabrication correspondantes. 	- L'adéquation entre le type de marche à réaliser et les paramètres retenus.
C.66 - Proposer une organisation du travail de l'équipe.	<ul style="list-style-type: none"> - Organigrammes fonctionnels. - Modes opératoires. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'expression correcte de sa fonction dans l'équipe, le service (unité). - L'organisation de l'équipe et l'utilisation des moyens proposées et justifiées sont compatibles avec la situation.
C.67 - Proposer une programmation des interventions.	<ul style="list-style-type: none"> - Rapports sur l'état de l'installation. - Documents techniques. - Programme de fabrication. 	- La programmation proposée et justifiée est compatible avec la situation.

C7 : AMÉLIORER		
Être capable de	Conditions, ressources	Indicateurs de compétence
C.71 - Analyser les éléments caractéristiques et les résultats d'un cycle de fabrication.	<ul style="list-style-type: none"> - Relevé des éléments caractéristiques d'un cycle de fabrication. - Résultats du même cycle. 	- Les relations les plus importantes entre les conditions de déroulement du cycle et les résultats sont établies sans erreur.
C.72 - Comparer des cycles de fabrication à partir de leurs éléments caractéristiques et de leurs résultats.	<ul style="list-style-type: none"> - Relevé des éléments caractéristiques de plusieurs cycles de fabrication. - Résultats de ces mêmes cycles. 	- L'explication des écarts de résultats obtenus est correcte.
C.73 - Formuler des propositions d'amélioration.		- Les propositions sont structurées et argumentées techniquement, économiquement et sur le plan de la qualité totale.

C8 : MAINTENIR		
Être capable de	Conditions ressources	Indicateurs de compétence
C.81 - Réaliser des opérations de maintenance prédéfinies (telles que : graissage, visites, contrôles, réglages).	<ul style="list-style-type: none"> - Accès à l'installation. - Documentation technique. - Accès aux historiques d'incidents. - Programme de fabrication. - Programme et instructions des opérations prédéfinies. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des règles et des consignes de sécurité. - Le respect des consignations. - La réalisation des opérations est conforme au programme et aux instructions. - Le lieu de travail est maintenu propre.
C.82 - Participer a des interventions de maintenance prédéfinies	<ul style="list-style-type: none"> . Engins et matériels de manutention. - Outillages appropriés. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des règles et des consignes de sécurité. - Le respect des consignations. - L'intégration dans l'équipe d'intervention est bonne.
C.83 - Contribuer à l'établissement de diagnostics		<ul style="list-style-type: none"> - La restitution des événements et des faits qui ont précédé le dysfonctionnement est fidèle. - Les hypothèses émises sont argumentées.