

CQP Technicien de maintenance et d'entretien des outillages en plasturgie

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
<i>Il décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés.</i>	<i>Il permet d'identifier les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités.</i>	<i>Il définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis.</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc 1 : Traiter les dysfonctionnements des outillages dans une entreprise de plasturgie			
Diagnostic des défauts et dysfonctionnements des outillages	Lire les différents types de plan d'outillage intégrant le plan d'ensemble, les plans de définition, les schémas de cinématique, afin d'identifier les différents organes et sous-ensembles des outillages et leur fonctionnement	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité sont cités - Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué - Les points critiques des outillages sont localisés et expliqués - Les différents types de plan d'outillage sont lus et expliqués - Le plan d'ensemble est lu et commenté - Le plan de détail est lu, analysé et expliqué - Les plans de fonctionnement cinématique des outillages sont compris et expliqués
	Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production sur lesquels sont montés les outillages et leur fonctionnement, afin d'identifier les points critiques associés		<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliqués - Les différents équipements associés sont cités - Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
	Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les outillages et équipements en analysant leurs causes, afin de poser un diagnostic		<ul style="list-style-type: none"> - Tout dysfonctionnement est détecté rapidement - Les risques associés sont expliqués - Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié - Les conséquences sur la fabrication, le comportement des matières et sur le produit sont expliquées - Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec une méthode logique - Le diagnostic posé est exact
Traitement des défauts et dysfonctionnements des outillages	Choisir et appliquer les mesures prédéfinies (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) en réalisant des opérations techniques dans son champ de compétences, afin de corriger les dysfonctionnements		<ul style="list-style-type: none"> - Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, solutions provisoires de dépannage...) - Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...) - Le vocabulaire utilisé est adapté - Les interventions techniques dans son champ de compétences sur l'équipement sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures - Les interventions sont réalisées selon le planning établi
	Vérifier et contrôler l'élimination du défaut ou du dysfonctionnement, afin de pouvoir renseigner les documents de suivi de la production suite à une intervention		<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaire est effectué - Le défaut, dysfonctionnement est éliminé - Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures - Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables
Analyse de la qualité et la conformité des outillages et suivi des outillages avec les prestataires extérieurs	Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits selon des instructions, afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité		<ul style="list-style-type: none"> - Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes - Les équipements de contrôle sont utilisés selon les consignes ou les instructions - Les documents associés sont remplis correctement - La signification des résultats des contrôles effectués est expliquée
	Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies, afin de prendre les mesures adaptées		<ul style="list-style-type: none"> - Tout écart est détecté - Le degré de gravité de l'écart est identifié - L'analyse des causes des écarts est conduite de manière méthodique - Le diagnostic posé est exact

	Déterminer et suivre les actions réalisées par les prestataires extérieurs, en transmettant les informations au bon interlocuteur, afin de pouvoir les valider		<ul style="list-style-type: none"> - Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation - Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur - La validation des opérations réalisées en extérieur est systématiquement réalisée
Bloc 2 : Réaliser des opérations de réparation des outillages ou de réusinage de premier niveau dans une entreprise de plasturgie			
Préparation des opérations	Identifier les caractéristiques des matières et matériaux nécessitant une opération de réparation ou de réusinage, afin d'assurer une réalisation conforme des opérations	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Les différents matériaux sont identifiés - Les principales caractéristiques des matières sont citées - L'usage éventuel de matière plastiques recyclées dans le processus de production est identifié
	Identifier les opérations de réparation ou de réusinage à mettre en œuvre sur les outillages, afin de déterminer si elles peuvent être réalisées au sein de l'entreprise et de préparer les opérations le cas échéant		<ul style="list-style-type: none"> - Les différentes techniques de réparation ou de réusinage (fraisage, surfaçage...) pouvant être mobilisées sont citées - Les opérations pouvant être mises en œuvre au sein de l'entreprise ou nécessitant le recours à un prestataire extérieur sont identifiées - Le choix d'avoir recours ou non à un prestataire extérieur est expliqué - Si les opérations de réparation ou de réusinage peuvent être réalisées au sein de l'entreprise, les étapes du ou des procédés mis en œuvre sont expliqués - Les différents équipements associés sont cités - Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués - Leur impact sur le matériau usiné est expliqué - Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
Réaliser les opérations de réparation ou de réusinage entrant dans son champ de compétence sur les machines-outils traditionnelles et numériques (tour, fraiseuse, centre d'usinage, rectifieuse, électroérosion, recharge par soudure et par laser, etc.), afin d'obtenir une production conforme	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est correctement préparé - Les opérations de montage et réglage des outils de coupe sont correctement réalisées - Le positionnement et le maintien de la pièce sont corrects - Les opérations de réparation ou de réusinage sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique - L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues - Le temps alloué est respecté - L'ensemble des vérifications et contrôles est expliqué et réalisé - Les bonnes pratiques de diminution de la consommation de ressources en vigueur dans l'entreprise (eau, énergie, matière, etc.) sont identifiées et mises en œuvre 		
Réalisation d'opérations de réparation ou de réusinage de premier niveau	Intégrer des actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes		<ul style="list-style-type: none"> - Des actions d'amélioration sont proposées dans son domaine de compétence - Des options de la gestion de fin de vie d'un produit de l'entreprise (valorisation énergétique, réutilisation, réemploi, recyclage, déchet) sont indiquées et les sources de valorisation des rebuts éventuels liés à son activité sont identifiées - Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...) - Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis
	Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents	<ul style="list-style-type: none"> - Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées selon les consignes et avec régularité - Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les consignes ou procédures en vigueur dans l'entreprise - Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées - Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences - Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées - Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sur la ligne de production sont expliqués et appliqués 	
Bloc 3 : Assembler les outillages, vérifier leur fonctionnement et veiller à leur conditionnement et stockage dans une entreprise de plasturgie			

Maintenance des outillages	Effectuer une maintenance préventive des outillages en s'appuyant sur un planning de réalisation, afin d'assurer leur bon fonctionnement	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	- Les interventions sont réalisées selon le planning établi - Les interventions techniques sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures - L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaire est effectué - L'ensemble des interventions est enregistré et tracé
	Démonter et nettoyer les outillages après une production, afin d'assurer leur bon état		- Le démontage est réalisé dans le respect des règles techniques en vigueur - Le nettoyage de l'ensemble des éléments concernés est réalisé dans le respect des modes opératoires en vigueur - Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...)
	Vérifier les outillages en se référant aux points de contrôle, afin de s'assurer de leur conformité		- Les caractéristiques de l'outillage sont déterminées et expliquées - Les outillages et périphériques sont contrôlés à réception - Les outillages sont conformes et correspondent à la production à assurer - Les périphériques sont conformes et correspondent aux équipements - Les modifications éventuelles de l'outillage sont identifiées
Montage des outillages	Remonter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures, afin d'assurer la conformité du montage		- Les outillages sont montés en toute sécurité - La conformité du montage est vérifiée - Les écarts sont identifiés et traités
	Installer et vérifier le bon raccordement des périphériques, en identifiant et traitant les écarts, afin d'assurer la conformité de l'installation		- Les périphériques sont installés et raccordés en toute sécurité - La conformité du raccordement et du branchement est vérifiée - Les écarts sont identifiés et traités
Vérification des outillages	Vérifier le bon fonctionnement des outillages, en vérifiant les préréglages, afin d'assurer une production conforme		- Les outillages sont préréglés conformément à la production à assurer - Le fonctionnement de l'outillage est vérifié
	Protéger les outillages en assurant leur stockage, afin d'assurer leur préservation	- Les règles de protection et de stockage sont respectées - Le stockage est réalisé correctement, les emplacements et les moyens nécessaires sont respectés	