

## CQP Technicien de production 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
<b>Bloc 1 : Analyser un procédé de fabrication en plasturgie et élaborer des documents techniques</b>			
<b>Analyse de la production et conception d'actions d'amélioration</b>	Analyser et exploiter la documentation technique et les indicateurs de production, afin de contrôler la production et le fonctionnement des équipements	<b>- Observation en situation de travail</b> <b>- Entretien avec le jury</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- À partir d'une documentation technique, les principaux éléments sont identifiés</li> <li>- Les principales étapes du procédé de fabrication en plasturgie sont expliquées</li> <li>- Le fonctionnement des équipements est expliqué</li> <li>- L'usage éventuel de matières plastiques recyclées dans le processus de production est identifié</li> <li>- L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué</li> <li>- Les outils de suivi, mesure, et contrôle sont utilisés, leur rôle est expliqué</li> <li>- Les indicateurs de production sont expliqués</li> </ul>
	Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires après identification des objectifs d'amélioration, afin d'optimiser les procédés de production		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Des objectifs d'amélioration sont définis à partir de l'analyse préalable des indicateurs de production et du fonctionnement des équipements</li> <li>- Ces objectifs sont adaptés et tiennent compte des priorités et des ressources disponibles</li> <li>- Des propositions d'amélioration sont formalisées</li> <li>- 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</li> <li>- 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...)</li> <li>- Les actions proposées prennent en compte les impacts sur le procédé de production et les équipements</li> <li>- Les modifications techniques proposées sont expliquées et argumentées</li> <li>- Elles prennent en compte l'optimisation de la production et la qualité du produit</li> </ul>
<b>Analyse et correction des dysfonctionnements</b>	Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...), en évaluant son degré de gravité, afin de pouvoir déterminer les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Un exemple de dysfonctionnement sur le poste de travail est cité et une action corrective appropriée est apportée</li> <li>- Les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées</li> <li>- Le degré de gravité est identifié, et les conséquences sur le cycle de fabrication, sur le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliquées</li> </ul>
	Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre ou les opérations de maintenance curative à réaliser, en lien avec les autres services, afin de résoudre les dysfonctionnements	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation</li> <li>- Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> <li>- Les propositions de mesures correctives et préventives sont réalisées en concertation avec les services support concernés</li> <li>- Lors de la nécessité d'une action curative, les interlocuteurs adéquats sont sollicités</li> </ul>	

<b>Elaboration des documents techniques</b>	Elaborer des propositions techniques, afin d'améliorer les capacités techniques de l'outil de production en tenant compte des contraintes	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Des informations concernant les capacités techniques de l'outil de production et les évolutions technologiques de sa spécialité sont recherchées</li> <li>- Des modifications techniques d'équipements ou des achats de nouveaux équipements sont proposés</li> <li>- Les propositions sont pertinentes au regard des objectifs de production, des contraintes et des coûts, et prennent en compte les spécificités du secteur de la platurgie</li> </ul>
	Élaborer ou mettre à jour un dossier technique et/ou le cahier des charges d'un nouvel équipement, afin de concevoir les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier technique est rédigé et prend en compte l'ensemble des objectifs et des contraintes de production</li> <li>- Il comprend des plans et schémas techniques</li> <li>- Le dossier technique est exploitable par les différents interlocuteurs (fournisseurs, hiérarchie, services supports...)</li> <li>- Le vocabulaire technique est adapté</li> <li>- Les modes opératoires sont rédigés de façon précise et claire et sont exploitables par les différents interlocuteurs (conducteurs d'équipement, techniciens, hiérarchie, services support...)</li> <li>- Les modes opératoires sont en conformité avec les solutions techniques retenues</li> </ul>
<b>Bloc 2 : Mettre en route un nouvel équipement de production en platurgie</b>		
<b>Coordination de la mise en route d'un nouvel équipement de production</b>	Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production et leur fonctionnement afin de pouvoir coordonner l'installation de l'équipement et des raccordements en respectant les règles de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement piloté sont cités</li> <li>- Les points critiques des équipements sont localisés</li> <li>- L'installation de l'équipement est réalisée en respectant l'organisation et les contraintes de la production</li> <li>- Les points critiques sont contrôlés</li> <li>- Les raccordements sont réalisés en respectant les règles de sécurité</li> </ul>
	Analyser les résultats des tests, contrôles et mesures, en assurant leur traçabilité, afin d'assurer la validation technique de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'ensemble des tests, contrôles et mesures est expliqué et réalisé</li> <li>- Les résultats sont enregistrés</li> <li>- La validation technique de l'équipement est tracée</li> </ul>
	Réaliser les réglages, en effectuant les essais de mise en route et les contrôles associés, afin de pouvoir contrôler le fonctionnement de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les réglages et essais de mise en route sont réalisés</li> <li>- L'ensemble des contrôles est réalisé selon les consignes définies</li> <li>- Le fonctionnement de l'équipement est contrôlé</li> <li>- De bonnes pratiques de diminution de la consommation de ressources en vigueur dans l'entreprise (eau, énergie, matière, etc.) sont identifiées et mises en œuvre</li> </ul>
	Identifier les écarts en analysant leurs causes, afin de déterminer les mesures correctives à mettre en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les écarts sont identifiés</li> <li>- Le diagnostic posé est exact</li> <li>- Des actions correctives relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- Les propositions d'actions correctives prennent en compte les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> </ul>

<b>Réglage et mise en œuvre des essais de lancement de production d'un nouvel équipement</b>	<p>Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement, en fonction des informations apportées par le dossier de fabrication, la documentation constructeurs et le système numérique, afin d'assurer une production conforme</p>	<p><b>- Observation en situation de travail</b> <b>- Entretien avec le jury</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes informations apportées par le dossier de fabrication, la documentation constructeurs et le système numérique sont identifiées et expliquées</li> <li>- Le lien avec les fonctions techniques de l'équipement est expliqué</li> <li>- Le choix des paramètres est adapté à la production à assurer</li> <li>- L'impact de chacun des paramètres sur le cycle de fabrication est expliqué</li> <li>- Le lien entre le choix des paramètres et la production à assurer est expliqué</li> <li>- Les machines à commandes numériques et les ordres de fabrication sont programmés et adaptés aux produits et aux productions à assurer</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production, en réalisant la ou les premières pièces, afin d'identifier les écarts avec les "spécifications"</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les tests et essais de fabrication sont réalisés selon les consignes du dossier de fabrication</li> <li>- Les résultats des tests sont vérifiés et expliqués</li> <li>- La ou les premières pièces sont réalisées et validées</li> <li>- Les écarts avec les « spécifications » sont identifiés</li> </ul>
	<p>Analyser les résultats des tests et essais, en assurant leur traçabilité, afin d'identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'analyse de l'ensemble des informations liées aux essais et aux tests est adaptée</li> <li>- Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>- L'ajustement des paramètres est tracé</li> <li>- Le procédé de fabrication est stabilisé</li> </ul>
<b>Support technique au personnel de production</b>	<p>Apporter un support technique et méthodologique au personnel de production dans la conduite des procédés ou sur les équipements en expliquant les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels aux membres de l'équipe, afin de répondre à leurs besoins</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les explications apportées au personnel de production sont adaptées aux besoins identifiés</li> <li>- Les explications permettent au personnel de production de mener à bien son activité</li> <li>- Les informations et explications apportées aux membres de l'équipe permettent la compréhension des consignes apportées</li> <li>- La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée lors de la mise en application</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie pour soi, les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées</li> <li>- 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</li> <li>- 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</li> <li>- Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées</li> <li>- Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences</li> <li>- Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées</li> <li>- 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</li> </ul>