

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien de production en plasturgie

Niveau IV

Site : http://travail-emploi.gouv.fr

SOMMAIRE

Pages

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel 5

Contexte de l'examen du Titre Professionnel 5

Liste des activités 5

Vue synoptique de l'emploi-type 8

Fiche emploi type 9

Fiches activités types de l'emploi 11

Fiches compétences professionnelles de l'emploi 15

Fiche compétences transversales de l'emploi 29

Glossaire technique 31

Glossaire du REAC 35

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le titre professionnel « Technicien(ne) de production en plasturgie », a été créé par arrêté paru au journal officiel du 22 février 2004, prorogé par arrêté paru au journal officiel du 18 novembre 2008, puis révisé par arrêté paru au journal officiel du 5 octobre 2013.
Structuré en deux activités types, il est toujours conforme aux besoins du marché du travail.
Sur cette base, le titre professionnel est proposé à la révision.

Contexte de l'examen du Titre Professionnel

Les derniers travaux de veille portant sur les emplois de la filière de la plasturgie montrent que le titre professionnel de technicien de production en plasturgie est en cohérence avec les besoins de l'emploi et qu'il n'y a pas d'évolutions significatives à prendre en compte.

Cependant, au vu de ces travaux, on constate qu'il faut :

- accentuer la prise en compte dans la description des compétences, de la forte automatisation de l'environnement de travail (robotique et numérisation des informations) ;
- modifier la notion d'animation des groupes de travail d'amélioration en « participation à des groupes de travail d'amélioration ».

Par conséquent, les activités et compétences subissent des modifications de leur intitulé, et des clarifications de leur contenu.

Deux modifications importantes sont effectuées dans la description des compétences :

- la prise en compte de la forte automatisation de l'environnement de travail (robotique et numérisation des informations) est plus marquée dans la description des compétences ;
- dans la compétence " Contribuer à l'optimisation sur une ligne de production ", l'animation des groupes de travail d'amélioration est remplacée par la participation à des groupes de travail d'amélioration.

Le titre professionnel « Technicien de production en plasturgie » est constitué de deux activités types définies de la sorte :

- l'activité « Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement » vise l'emploi couramment appelé « régleur », emploi technique qui cible la maîtrise technique du process. Ce profil est très recherché en plasturgie ;
- l'activité « Organiser la production et contribuer à l'optimisation du process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique » est centrée sur l'organisation et l'amélioration de la production. Cette activité est également recherchée sur le marché de l'emploi.

Liste des activités

Ancien TP : Technicien de production en plasturgie
Activités :
- Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique
- Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

Nouveau TP : Technicien de production en plasturgie
Activités :
- Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement

- Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement	1	Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique
		2	Démarrer et arrêter une ligne de production plastique
		3	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique
		4	Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique
2	Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique	5	Coordonner les activités des opérateurs de production
		6	Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail
		7	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique

FICHE EMPLOI TYPE

Technicien de production en plasturgie

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Le technicien de production en plasturgie a en charge le fonctionnement d'une ou plusieurs cellules ou lignes de production constituées de machines de plasturgie et d'équipements automatisés. Il réalise en équipe la production en série de pièces plastiques conformes en qualité, en quantité et dans le délai prévu par le programme de production. Il respecte les règles d'Hygiène, de Sécurité et d'Environnement (règles HSE), les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.
Il intervient sur des cellules automatisées de plasturgie, équipées de robots de chargement-déchargement et transfert de pièces, et d'équipements périphériques tels que des broyeurs, des thermorégulateurs, des moyens de marquage, des moyens de conditionnement. Celles-ci peuvent être regroupées en îlots autonomes de fabrication.
Les moyens de production mis en œuvre intègrent plusieurs technologies : mécanique, électricité, pneumatique, hydraulique, automatique, robotique et informatique.

Sous la responsabilité de son hiérarchique auquel il rend compte, son activité couvre les domaines de la technique, du pilotage des moyens, du suivi de production, de l'encadrement des opérateurs, de la maintenance de premier niveau et de l'amélioration continue.
Selon la taille, la complexité technique des process de production et l'organisation de l'entreprise, son champ d'intervention peut se limiter à l'assistance technique à l'équipe de production. Dans ce cas, en tant que référent technique appelé couramment « régleur », il intervient dans l'atelier pour résoudre les problèmes techniques.

Le technicien travaille au sein d'une équipe dans un atelier de transformation de matières plastiques. Il se conforme aux normes spécifiques en vigueur. Les conditions de travail sont fonction de l'activité industrielle. Les horaires sont en équipes postées, par roulement ou fixes.
Il intervient techniquement, sans rôle hiérarchique, avec les opérateurs de production. Il est en relation avec les services techniques de l'entreprise. Il s'adapte régulièrement à de nouvelles machines, des nouveaux produits, nouvelles matières et nouvelles technologies mises en œuvre dans l'entreprise.
La prise en compte de la sécurité au poste de travail est obligatoire dans ses actions.
Le port d'équipements de protection individuelle ou de propreté tels que des chaussures de sécurité, un vêtement de travail et des protections anti-bruit est obligatoire.
Aucune habilitation technique particulière n'est généralement requise.
Cependant, le poste requiert parfois la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur. Une homologation de type CACES peut, selon les entreprises, être nécessaire pour la tenue de l'emploi.
Certaines entreprises, selon leur activité, peuvent aussi exiger des habilitations électriques pour non électricien BS et BE Manoeuvre pour tenir l'emploi.
L'utilisation des terminaux d'ordinateurs et des écrans tactiles d'une installation est nécessaire.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- le secteur de la plasturgie avec des entreprises transformant des matières thermoplastiques par des procédés automatisés ;
- les autres secteurs d'activités avec des entreprises fabriquant des composants en matière plastique, comme des composants électriques, des pièces automobiles, des pièces médicales dans un atelier dit « intégré ».

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :
Technicien plasturgie, technicien de production, technicien d'atelier, monteur-régleur, régleur, technicien-régleur.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant

Pour information, certifications similaires sans équivalence reconnue :

- CQP de plasturgie : Monteur régleur d'équipement de fabrication.
- CQP de plasturgie : Technicien de production.
- CQP de plasturgie : Coordinateur de ligne ou d'îlot.

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement
Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique
Démarrer et arrêter une ligne de production plastique
Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique
Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique

2. Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique
Coordonner les activités des opérateurs de production
Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique

Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Travailler en équipe
Diagnostiquer un problème et le résoudre
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau IV (Nomenclature de 1969)
Convention(s) : Sans objet.
Code(s) NSF :
225s - Mise en oeuvre des plastiques et des matériaux composites

Fiche(s) Rome de rattachement

H3202 Réglage d'équipement de formage des plastiques et caoutchoucs
H2504 Encadrement d'équipe en industrie de transformation

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'un ordre de fabrication, du dossier de fabrication des pièces plastiques à produire, de procédures et de modes opératoires, de consignes éventuelles de son responsable hiérarchique, le technicien de production monte, branche en énergie et règle les outillages. Il démarre et lance la ligne automatisée de fabrication plastique, puis en maintient le fonctionnement tout au long de la production au niveau prévu par les documents de production en respectant les règles HSE et les principes du développement durable de l'entreprise. Il s'assure en permanence de la qualité, de la quantité des pièces produites, de la fluidité de la production et de la tenue du délai final de livraison.
En fin de série, il arrête l'installation de production et procède au lancement d'une nouvelle production.

Dans le cadre de cette activité, le technicien effectue un certain nombre d'opérations qui reviennent de manière cyclique.

A la prise de poste :
Il prend connaissance des ordres de fabrication en cours et programmés et des consignes correspondantes, vérifie la qualité et la quantité de la ou des productions en cours, puis prépare ou fait préparer les outillages à monter. Il effectue une surveillance préventive des équipements et vérifie les systèmes de sécurité des équipements.
Il anticipe en permanence les approvisionnements, la préparation des outillages et des matériels nécessaires aux productions suivantes.

A chaque changement de fabrication :
Il effectue le changement des outillages de production, très souvent avec l'assistance du conducteur de machines. Il monte les outillages, démarre les machines et les équipements périphériques, réalise les premières pièces, procède aux tests de fabrication et aux réglages éventuels. Après stabilisation du process, il fait valider ou valide le départ série.
Il intervient en cas de problèmes techniques. Il transmet aux conducteurs les caractéristiques de ses interventions et les instructions relatives au fonctionnement des équipements.

En cours de production :
C'est le conducteur de machines qui conduit l'installation, mais le technicien effectue une surveillance des équipements, et en particulier, est attentif au fonctionnement des machines. Il surveille la régularité des cycles et vérifie les paramètres significatifs tels que pressions, températures, temps. Il intervient en cas de problèmes techniques. Lors d'un événement impactant la production en cours, il prend les décisions, en accord avec son responsable hiérarchique. Après diagnostic, il effectue les réglages, résout les pannes ou aléas mineurs permettant un redémarrage rapide. Sinon, il fait appel à d'autres services de l'entreprise.

En fin de poste :
Il vérifie la véracité des différentes informations de la production, les saisit sur documents papier ou dans une application informatique et transmet les consignes pour l'équipe suivante. Il rend compte des évènements de manière synthétique à son responsable.

De manière plus aléatoire :
Il intervient lors des dérives de fabrication, indiquées soit par les alarmes machines, soit par une alerte du conducteur. Après diagnostic, il effectue les réglages, répare les pannes mineures permettant un redémarrage rapide. Sinon, il fait appel à d'autres services de l'entreprise.

Les fabrications étant souvent réalisées en flux tendu, le technicien fait preuve d'une grande réactivité, d'une bonne capacité à expliciter des problèmes rencontrés et à communiquer.
Ses objectifs permanents sont la sécurité des personnes et des biens, la réduction des temps non productifs et la minimisation des rebuts de fabrication. Il rend compte des évènements à son responsable

hiérarchique.

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, de son activité et des problèmes rencontrés, et qui l'informe sur son activité ;
- les techniciens amont et aval de sa fabrication au cours de la prise ou du passage de consignes lors des changements de poste ;
- les opérateurs et conducteurs pour les instructions techniques nécessaires à la production ;
- les techniciens des services Qualité, Maintenance et Outillage pour intervention et décision, si nécessaire ;
- les magasiniers pour les approvisionnements de matières, composants, contenants et consommables prévus par le programme de fabrication ;
- les caristes pour les opérations de déplacement des charges et d'évacuation des produits finis.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique
Démarrer et arrêter une ligne de production plastique
Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique
Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique

Compétences transversales de l'activité type (le cas échéant)

Diagnostiquer un problème et le résoudre
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir du planning de production, du dossier de fabrication des pièces plastiques à produire, de procédures et de modes opératoires, de consignes éventuelles de son responsable hiérarchique, le technicien organise la production, affecte les opérateurs sur les postes de travail, coordonne leurs activités, contribue à leur formation et accompagne, si besoin, leur adaptation au poste de travail, afin de réaliser le programme de fabrication demandé.
Dans le cadre de cette activité, le technicien s'appuie sur la capacité des opérateurs à conduire les équipements dans le respect des procédures.

Au sein d'un groupe d'amélioration, il suggère et argumente des évolutions techniques ou d'organisation pour améliorer les indicateurs industriels de son unité de production. Il participe à leur mise en place dans l'atelier.

Son activité, centrée sur l'organisation et l'efficience de la fabrication, comporte deux types d'intervention.

Au quotidien, il encadre le personnel de la ligne de production :
Il assure l'intégration et la formation des opérateurs sur leur poste de travail, les accompagne tout au long des fabrications jusqu'à validation de leur autonomie. Il anime et coordonne l'équipe, transmet ses savoirs faire et prête assistance dans les phases critiques telles que lancement, incident, problème qualité, dysfonctionnement. Il veille en permanence au respect de toutes les procédures relatives au process, à la sécurité et à l'environnement.

De manière continue, il participe à l'amélioration des indicateurs de production :
En s'appuyant sur son expérience technique et sur sa pratique quotidienne, il suggère et argumente des améliorations techniques sur les machines, outillages et équipements et des améliorations d'organisation dans son unité de production pour en augmenter la productivité, la sécurité et la qualité. Il accompagne régulièrement les différents opérateurs dans les démarches d'amélioration continue, pour atteindre un meilleur fonctionnement des équipements. Il analyse les indicateurs de performance de la ligne de fabrication, affiche les résultats de production et les commente régulièrement aux opérateurs.
Il participe aux groupes de travail interservices d'amélioration, pendant lesquels il propose et argumente les modifications tant techniques qu'organisationnelles qui lui semblent nécessaires.

De manière plus occasionnelle, il participe avec les techniciens des autres services aux adaptations techniques sur les machines, aux essais de nouvelles matières, machines, procédés et produits et aux pré-séries des fabrications.

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, de son activité et des problèmes rencontrés, qui l'informe sur son activité et qui l'aide à déterminer les axes d'amélioration à envisager ;
- les techniciens amont et aval de sa fabrication ;
- les opérateurs et conducteurs pour les instructions techniques nécessaires à la production et dans le cadre de leur contribution aux groupes de travail ;
- les techniciens des services Qualité, Maintenance et Outillage pour intervention et décision, si nécessaire ;
- les techniciens des services Etudes, Méthodes, Mise au point, Maintenance, Qualité, lors des groupes de travail interservices et lors des phases d'essais.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet.

Liste des compétences professionnelles de l’activité type

Coordonner les activités des opérateurs de production
Accompagner l’adaptation des opérateurs de production au poste de travail
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d’une ligne de production plastique

Compétences transversales de l’activité type (le cas échéant)

Travailler en équipe
Diagnostiquer un problème et le résoudre
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication des pièces plastiques à produire, configurer les machines et les équipements de la ligne de production, vérifier la conformité des outillages, monter, brider les outillages et les raccorder en énergie, rentrer les paramètres machines, outillages et robot, effectuer les réglages des outillages, faire approvisionner et faire positionner au poste de travail les matières, composants, contenants et consommables, faire contrôler leurs références, en vue du démarrage de production. Renseigner les documents de suivi de production.
Au préalable, anticiper le séchage de la matière.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des procédures et des modes opératoires, des consignes éventuelles et dans le respect des règles HSE et des principes du développement durable de l'entreprise.
Elle est mise en œuvre en amont de la production. Cette compétence s'exerce en atelier, seul ou en binôme avec le conducteur de machines, en autonomie, sous la responsabilité d'un hiérarchique sur des installations automatisées mettant en œuvre des procédés très divers. Le respect du temps de changement d'outillage est une contrainte forte.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Les outillages et équipements périphériques sont préparés, fixés et raccordés en conformité au dossier de fabrication.
Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont réalisées.
Les approvisionnements de matières, consommables, contenants, composants et petit matériel sont anticipés de manière à assurer le démarrage de la production.
Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication.
La matière est préparée conformément au dossier de fabrication.
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.
Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation.
Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer et faire appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE
Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication
Utiliser et faire utiliser les équipements de protection individuelle
Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection
Faire approvisionner les matières, contenants, composants, consommables, petit matériel utiles à la production des pièces
Déplacer, manipuler, positionner une charge et déconditionner les produits d'un contenant
Vérifier et contrôler la référence d'un composant d'un approvisionnement
Manipuler les écrans de saisie d'un pupitre de commande d'une machine de plasturgie
Fixer un outillage sur machine par bridage ou par magnétisme

Réaliser des connexions hydrauliques, électriques et pneumatiques entre outillage, machine et équipements périphériques
Contrôler l'efficience d'un raccordement d'énergie
Charger le programme machine et robot sur un pupitre de commande de machine
Fixer et raccorder en énergie une plaque de préhension d'un robot ou d'un pic-carottes
Initialiser un robot ou un pic-carottes
Régler ou faire régler les paramètres des périphériques tels que colorateur, monte matière, étuve de séchage, thermorégulateur et les mettre en fonctionnement
Nettoyer les éléments de machines et d'outillages
Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile
Faire maintenir en état d'ordre et de propreté, faire nettoyer et ranger un poste de travail
Réagir à tout accident ou incident de fabrication
Trier les déchets

Répartir certaines tâches
Hiérarchiser et ordonnancer les opérations

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Rédiger un compte-rendu d'incident ou de détérioration matériel
Prendre en compte des informations transmises
Guider les actions d'un conducteur
Rendre compte
S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance du domaine d'intervention du technicien dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des différents équipements de protection individuelle et de leur utilisation
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance des différents documents de production et de l'ordre de fabrication
Connaissance des techniques de fabrication en série de pièces en thermoplastique telles qu'injection, extrusion, extrusion soufflage, extrusion de gaine, thermoformage
Connaissance de la technologie des machines de transformation plastique
Connaissance des zones à risques sur les machines et de leurs systèmes de sécurité
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels qu'"auto", "semi-auto", "manuel" et "réglage"
Connaissances des caractéristiques des matières thermoplastiques et de leur transformation
Connaissance de la technologie et des éléments d'un outillage de plasturgie
Connaissance des moyens de manutention légère et des règles d'utilisation
Connaissance des différentes énergies, des dangers correspondants, des types de circuits et de raccordements d'énergie
Connaissance de la lecture de plans d'installation d'outillages
Connaissance de la lecture de plans de raccordements hydrauliques
Connaissance des différentes techniques de bridage
Connaissance des technologies suivantes et de leurs risques : automatique, électricité, mécanique, pneumatique, robotique et hydraulique
Connaissance de la technologie générale des matériels périphériques tels que colorateur, monte matière, étuve de séchage, thermorégulateur
Connaissance des différents temps de fabrication
Connaissance d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance de la méthode de changement rapide d'outillage : "SMED"
Connaissance de la relation client-fournisseur

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Démarrer et arrêter une ligne de production plastique

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du dossier de fabrication, sur une ligne de production dont les outillages sont montés, réglés et raccordés en énergie, la matière prête à être transformée, le poste de travail préparé, procéder au démarrage de l'ensemble des machines et équipements, produire et contrôler les premières pièces, ajuster les paramètres de transformation, valider ou faire valider le départ série, informer les opérateurs des dernières consignes et renseigner les documents de suivi de fabrication, afin de commencer la production des pièces plastiques.
En cas de problème, démarrer, au besoin, l'installation selon un mode dégradé et prendre les mesures adéquates pour ce fonctionnement.
En fin de production, réaliser ou faire réaliser les opérations telles que le vide de la ligne, l'évacuation des containers, arrêter la ligne et procéder à l'inspection finale des outillages. Réaliser le démontage et faire ranger les outillages. Remplir le bon de suivi des outillages et renseigner les documents de suivi de fabrication.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des procédures et des modes opératoires, des consignes éventuelles d'un responsable hiérarchique et dans le respect des règles HSE et des principes du développement durable de l'entreprise. Elle s'exerce en atelier, seul ou en groupe dans le cas d'un îlot de fabrication, en autonomie, sous la responsabilité d'un hiérarchique.
Elle est mise en œuvre en amont et en aval de la production sur des installations comportant plusieurs machines qui peuvent être mises en route de façon décalée.
Le technicien optimise la production en minimisant les temps d'arrêt de l'installation et les rebuts de départ de fabrication.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.
Le contrôle des produits fabriqués est réalisé conformément au dossier de fabrication.
Les pièces fabriquées sont conformes aux documents techniques.
Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.
Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE
Exploiter un document de production, un ordre de fabrication
Utiliser et faire utiliser les équipements de protection individuelle
Manipuler le pupitre de commande d'une machine de plasturgie
Réaliser le démarrage et l'arrêt d'une ligne de fabrication, d'un robot
Contrôler les produits avec les appareils préconisés
Régler et ajuster les paramètres principaux des machines
Renseigner un résultat sur un document de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile
Faire maintenir en état d'ordre et de propreté, faire nettoyer et ranger un poste de travail

Réagir et alerter à des symptômes anormaux : vibrations, bruit, chaleur, odeur
Calculer une date de fin de fabrication

Organiser son espace de travail
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Hiérarchiser et ordonnancer des actions

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Guider les actions d'un opérateur
Prendre en compte des informations transmises
Rendre compte
S'adapter à différents types de situations

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance du domaine d'intervention du technicien dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des différents équipements de protection individuelle et de leur utilisation
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance des différents documents de production et de l'ordre de fabrication
Connaissance des caractéristiques des matières thermoplastiques et de leur transformation
Connaissance des techniques de fabrication en série de pièces en thermoplastique telles qu'injection, extrusion, extrusion soufflage, extrusion de gaine, thermoformage
Connaissance de la technologie des machines de transformation plastique
Connaissance des zones à risques sur les machines et de leurs systèmes de sécurité
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que "marche", "réglage"
Connaissance de la lecture de plans de pièces
Connaissance de la technologie des différents instruments usuels de contrôle
Connaissance des liaisons entre les principaux défauts et les réglages
Connaissance du pupitre de commande des machines
Connaissance des technologies suivantes et de leurs risques : automatique, électricité, mécanique, pneumatique, robotique et hydraulique
Connaissance des différents temps de fabrication
Connaissance d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance des méthodes de juste à temps
Connaissance de la relation client-fournisseur

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

En se basant sur les contrôles qualitatifs successifs des pièces produites, en visualisant les défauts connus et répertoriés dans les documents qualité, à l'aide du dossier de fabrication et de la documentation matière correspondante, prélever des échantillons de pièces, les contrôler, analyser les résultats et les éventuels défauts, formuler des hypothèses de modifications de réglages, les mettre en œuvre et les tester afin de stabiliser le process de production. Renseigner les documents de suivi de production.
Dans le cas de défauts non répertoriés dans les documents qualité, arrêter l'installation et faire remonter auprès du service Qualité et du responsable hiérarchique les problèmes rencontrés pour traitement immédiat.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.
Elle s'exerce seul, en autonomie, sous la responsabilité d'un hiérarchique, ou en collaboration avec le service qualité pour l'analyse, puis avec l'aide des conducteurs pour application et test des modifications sur la ligne de fabrication.
Elle s'exerce dans l'atelier, près des machines de production dans un environnement propice au contrôle qualité des pièces : luminosité, propreté et accessibilité adaptées.
Le mode opératoire de contrôle, la fréquence de prélèvements, la nature des moyens de contrôle sont définis et détaillés dans les fiches qualité du dossier de fabrication.
Les contrôles sont de types différents : dimensionnel, poids, visuel, tactile et de fonctionnement.
Le travail s'effectue généralement à l'aide de la documentation de la matière utilisée et du dossier technique détaillé de la production concernée.
Les réglages pour pallier les dérives correspondent à des modifications simples de paramètres et ne relèvent pas d'une mise au point ou d'une optimisation de procédé.

Critères de performance

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.
Le mode opératoire de contrôle est respecté.
Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.
Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.
La lecture des mesures est juste.
Le process de fabrication est stabilisé.
Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.
Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.
Les dérives du processus sont identifiées.
Les hypothèses de modifications de réglage sont en relation avec les anomalies repérées.
Les modifications de réglage sont effectuées avec méthode et avec une validation rigoureuse des résultats.
Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.
Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE
Exploiter un document qualité
Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle
Manipuler un moyen de contrôle selon les instructions d'utilisation
Effectuer une mesure dimensionnelle, physique, de fonctionnement et d'aspect
Effectuer un test de fonctionnement
Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance
Evaluer visuellement ou tactilement un résultat par rapport à une référence
Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle
Analyser la stabilité des paramètres de fabrication sur les graphiques des écrans des machines
Identifier les modifications de paramètres de fabrication nécessaires à la suppression d'une anomalie
Renseigner un résultat sur un document de suivi qualité, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile
Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de contrôle

Organiser son espace de contrôle
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Pendre en compte des informations transmises
Rendre compte

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance du domaine d'intervention du technicien dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance du vocabulaire, des normes et de l'organisation de la Qualité
Connaissance des documents qualité, des différentes normes et du principe de la traçabilité du produit
Connaissance de la technologie des différents instruments usuels de contrôle
Connaissance des méthodes de mesurage direct et indirect
Connaissance de la lecture de plans de pièces
Connaissance des différents défauts usuels en plasturgie
Connaissance des relations entre les défauts et les modifications des paramètres machine
Connaissance des notions élémentaires de statistique
Connaissance des caractéristiques d'une carte de contrôle
Connaissance de l'étalonnage des moyens de contrôle
Connaissance d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance de la relation client-fournisseur

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des alertes constatées sur l'installation, d'une demande orale d'un opérateur de production et à l'aide des informations techniques de l'installation, du dossier de fabrication, de l'historique de production et sur des problèmes connus, réagir en fonction de l'alarme de l'installation, configurer l'installation pour l'intervention, diagnostiquer l'origine du dysfonctionnement, estimer son incidence sur le délai de livraison, dépanner l'installation si l'opération curative est courte et simple, ou faire intervenir le service Maintenance et l'aider au besoin dans sa tâche, afin de poursuivre la production.
Proposer et argumenter, si nécessaire et en concertation avec le service Qualité et son responsable hiérarchique, le démarrage et le fonctionnement en mode dégradé de la ligne de production.
Renseigner les documents de suivi de production. Rendre compte de son intervention à son responsable hiérarchique.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.
Elle s'exerce en autonomie, sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique, au cours de la production, dans l'atelier sur l'ensemble des outillages, des périphériques et des moyens de production et sur des problèmes connus.
Elle s'exerce seul pour la phase de diagnostic, puis généralement en collaboration avec le service maintenance.
Le travail s'effectue à l'aide du dossier de fabrication et des dossiers techniques des machines et des outillages de la ligne de production.
Le taux d'utilisation des équipements de fabrication est une contrainte forte ; les écarts par rapport à la gamme, en particulier pour cause de cadence trop faible ou d'aléas de fonctionnement, doivent être solutionnés rapidement.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Les documents techniques de fabrication sont analysés et exploités.
La fonction défaillante, sur la machine, l'outillage ou les équipements, est identifiée avec méthode.
Les dysfonctionnements simples sont solutionnés.
Le travail est réalisé dans un temps compatible avec le délai de livraison.
Les décisions et les mesures conservatoires sont prises de façon appropriée.
Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.
Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE
Utiliser et faire utiliser les équipements de protection individuelle
Positionner l'installation dans l'état préconisé
Identifier globalement la fonction défaillante d'une machine

Détecter une anomalie de fabrication en rapport avec l'outillage
Analyser et évaluer un risque dû à la nature d'un élément défectueux
Lire et comparer des résultats d'indication d'énergie par rapport à une donnée fournie : pression, température
Nettoyer et lubrifier un élément mécanique
Alerter sur les risques de type électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique et thermique
Renseigner un résultat ou une indication sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile
Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail
Trier les déchets

Organiser son espace de travail
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation
Prendre des décisions et faire preuve de réactivité
Rendre compte

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance des unités de mesure et des procédures de calcul des conversions d'unités
Connaissance du domaine d'intervention du technicien dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des différents équipements de protection individuelle et de leur utilisation
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production
Connaissance de la technologie des organes des machines de transformation plastique
Connaissance des technologies suivantes et de leurs risques : automatique, électricité, mécanique, pneumatique, robotique et hydraulique
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance des différentes habilitations électrique et mécanique
Connaissance de l'organisation d'un service maintenance
Connaissance des différents types et de niveaux de la maintenance
Connaissance des documents d'intervention de maintenance
Connaissance des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation
Connaissance des différents outils d'intervention, de leur utilisation et de leurs dangers
Connaissance du pupitre de commande des machines
Connaissance des techniques de lubrification et de graissage
Connaissance de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression
Connaissance de la méthode TPM (Total productive maintenance)
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que "marche", "réglage"
Connaissance d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance de la relation client-fournisseur

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Coordonner les activités des opérateurs de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du planning de production, du dossier de fabrication et des opérateurs présents, calculer le besoin en personnel, proposer ou demander des opérateurs à un autre service, affecter les opérateurs aux postes de travail et leur transmettre les informations à prendre en compte pour satisfaire aux tâches confiées. S'assurer de leur compréhension, de la réalisation des opérations prescrites et réaliser un suivi adapté pour garantir l'appropriation des informations, afin d'assurer le programme de fabrication.
Traiter les absences imprévues et alerter, au besoin, son responsable hiérarchique sur un risque de défaut de livraison de la production.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.
Elle s'exerce dans l'atelier, plutôt en début d'équipe, en relation étroite avec les opérateurs, en autonomie, sous la responsabilité d'un hiérarchique.
Le technicien remplace occasionnellement un opérateur à un poste de travail.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Le besoin en personnel est calculé et tient compte des spécificités des productions à réaliser.
Le langage utilisé est compréhensible par les différents interlocuteurs.
Les informations transmises sont conformes sur le plan technique.
L'appropriation des informations est vérifiée.
Les charges de travail sont réparties équitablement entre les opérateurs.
Les opérations de production sont réalisées en conformité avec le dossier de fabrication.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Calculer une charge de travail
Présenter un poste de travail
Expliquer les tâches à réaliser

Anticiper les situations imprévues
Répartir la charge de travail au sein d'une équipe

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Etre à l'écoute et intégrer l'avis des opérateurs
Vérifier leur compréhension
Transmettre son savoir-faire technique
Rendre compte

Connaissance des formes de communication telles que les communications ascendante, descendante, interne, externe
Connaissance des modes de communication tels que les communications orale, écrite et visuelle
Connaissance des situations de communication telles que réunion, tête à tête, exposé technique, passage de consignes

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Accompagner les opérateurs pour une adaptation rapide au poste de travail, contribuer à leur formation en tant que de besoin et réaliser un suivi personnalisé pour garantir l'appropriation des informations et pour contribuer à leur performance professionnelle.
Au préalable, assimiler en amont les changements prévus, mesurer les répercussions qui en résultent et rédiger si nécessaire un support simple de formation, afin d'expliquer les modifications envisagées.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce, en tant que de besoin, dans le respect des procédures et des modes opératoires, des consignes éventuelles d'un hiérarchique et dans le respect des règles HSE et des principes du développement durable de l'entreprise.
Seul et au sein d'une équipe, en autonomie, sous la responsabilité d'un hiérarchique, cette compétence s'exerce en deux temps :

- dès l'arrivée d'une personne sans connaissance de l'entreprise ou d'une personne mutée d'un autre service, le technicien l'intègre dans l'équipe. Cette période peut s'étendre sur plusieurs semaines, en alternant des formations théoriques, des visites d'ateliers et des périodes pratiques sur le poste de travail.
- en tant que de besoin, le technicien forme les opérateurs ; il intervient alors en tant que "référent" de la conduite de l'installation.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont appliquées et respectées.
Les documents d'accueil sont commentés.
Le langage utilisé est compréhensible et adapté aux interlocuteurs.
Les fonctions d'un nouvel arrivant lui sont expliquées.
Le suivi est réalisé et prend en compte les difficultés des opérateurs.
La vérification de l'appropriation des informations est effective et remontée au hiérarchique.
Les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Sensibiliser, faire appliquer et vérifier l'appropriation des procédures et des consignes HSE
Rédiger un support simple d'information ou de formation
Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents
Etablir et rédiger un compte-rendu
Vérifier les résultats par rapport aux objectifs assignés

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Ordonnancer et coordonner des actions
Suivre et accompagner le personnel
Organiser une visite du secteur

Communiquer oralement et par écrit à son environnement
Transmettre son savoir-faire technique
Intégrer des informations de sources variées
Accueillir une personne, définir son rôle, son activité, présenter son poste de travail et ses objectifs de production

Etre à l'écoute
Commenter le contenu du livret d'accueil
Rendre compte

Connaissance des procédures et consignes HSE
Connaissance des documents de production
Connaissance de base des principaux modes d'apprentissage
Connaissance de base des méthodes de formation au poste de travail
Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents
Connaissance des documents et supports d'accueil
Connaissance de base sur la notion de compétences
Connaissance des formes de communication telles que les communications ascendante, descendante, interne, externe
Connaissance des modes de communication tels que les communications orale, écrite et visuelle
Connaissance des situations de communication telles que réunion, tête à tête, exposé technique, passage de consignes
Connaissance de la structure d'un compte-rendu

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Face à un problème récurrent dans l'atelier, exposer à son responsable la problématique, recueillir les informations sur le terrain, exploiter les données de fabrication et participer à un groupe de travail en collaboration avec le personnel de l'installation. Identifier les sources d'amélioration et proposer des solutions sur les machines, outillages, équipements et sur l'organisation, permettant la résolution du problème. Argumenter les propositions et participer à leur mise en œuvre dans l'atelier avec les services concernés.
Si la solution est pertinente, la faire pérenniser dans les documents de fabrication.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce, en tant que de besoin, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.
Elle s'exerce en groupe, en autonomie, sous la responsabilité d'un hiérarchique.
Le travail s'appuie toujours sur l'historique des évènements et à l'aide du dossier de fabrication.
Les principaux axes de progrès concernent la cadence de fabrication, les temps de changement de fabrication, l'aménagement des postes de travail, la sécurité au poste de travail et la qualité des pièces produites.
Avec le service Maintenance, le technicien participe à des travaux simples d'adaptation technique des lignes de fabrication.
Avec le service Méthodes-Production et en collaboration avec le service Qualité, il participe aux modifications du process et réalise une pré-série de pièces avec le process optimisé.
Il accompagne ensuite les opérateurs pour l'application au quotidien des mesures décidées.

Critères de performance

Les observations sur le terrain sont prises en compte et identifiées.
Les données du problème sont analysées et exploitées à l'aide d'outils d'analyse appropriés.
Les points potentiels d'amélioration sont identifiés et réalisables.
Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée.
Le coût approximatif des modifications et les effets potentiels sont estimés.
La participation aux modifications et réglages des équipements est active.
Les interventions réalisées et les résultats obtenus font l'objet d'un compte-rendu écrit clair et exploitable.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Exploiter les relevés des documents techniques de fabrication
Utiliser les outils de résolution de problèmes
Rédiger une note d'explicitation
Identifier et mesurer les effets d'une amélioration prévue
Participer à des travaux simples d'adaptation de la ligne de fabrication
Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents
Enoncer les bénéfices d'une amélioration
Prendre en compte des critères économiques de base

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Organiser la collecte et la compilation des données

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en groupe de travail et en équipe pluridisciplinaire
Développer des liaisons techniques et relationnelles
Intégrer des informations de sources variées
Expliquer et argumenter une modification
Exprimer ses besoins à différents interlocuteurs
Rendre compte

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents
Connaissance des documents de production
Connaissance de la lecture de plans de pièces
Connaissance des étapes d'une méthode de résolution de problèmes
Connaissance de base des éléments de calcul d'un coût de production
Connaissance des principaux indicateurs de production
Connaissance de base de l'ergonomie et de l'organisation du travail
Connaissance des outils qualité tels que "Pareto", "Brainstorming", "QQOQCP", "5M"
Connaissance des méthodes et des outils de l'amélioration de la performance industrielle tels que "5S", "SMED", "Kaizen", "Lean"
Connaissance de la structure d'un plan d'actions
Connaissance de la structure d'un compte-rendu

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Travailler en équipe

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre du travail quotidien, agir et collaborer avec les membres de l'équipe en donnant des consignes, en apportant un appui technique et en accompagnant les opérateurs de production pour réaliser ensemble le programme de fabrication.
Collaborer, dans les groupes de travail d'amélioration de process, avec d'autres collègues pour déterminer les solutions à appliquer en vue d'optimiser les résultats de production.
Afin de contribuer au fonctionnement du secteur de production, le technicien de production participe activement au fonctionnement de l'équipe de production. Il favorise le travail en équipe.
Il s'assure que les personnes ont l'information nécessaire à leur travail et assure la coordination des activités de l'équipe. Il fait preuve d'esprit d'équipe. Il échange et communique avec ses collègues de travail à chaque prise de poste et tout au long du process de production.
En dehors de la production, le technicien participe à des groupes de travail pour améliorer les indicateurs de production du secteur.

Critères de performance

Les opérateurs de production sont accompagnés dans leur travail quotidien.
La remontée d'informations des opérateurs est organisée.
La participation au sein des groupes de travail d'amélioration de process est favorisée et active.

Diagnostiquer un problème et le résoudre

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans un environnement habituel et connu, analyser de façon rigoureuse un dysfonctionnement, rechercher la cause, proposer et définir une solution efficace, puis conduire et coordonner les interventions nécessaires à sa résolution.
Au quotidien, le technicien résout les dysfonctionnements et incidents qui se créent tout au long du process de fabrication sur la ligne de production.

Critères de performance

Les causes réelles sont repérées et analysées.
Les solutions proposées sont réalistes et pertinentes.
L'efficacité de la solution est mesurée et les écarts sont traités.
Le retour au fonctionnement normal est effectué.

Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la surveillance d'une installation de production, respecter et faire respecter les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail applicables dans le milieu considéré.
Le technicien est en contact avec des équipements et des installations comportant des risques importants compte tenu des énergies, des matières utilisées et des différents mouvements engendrés. Il identifie les risques électriques, mécaniques et thermiques sur l'installation de production.
L'application de ces règles constitue donc l'élément prioritaire et obligatoire de toutes ses actions tant pour lui-même, les personnes que pour son environnement.

Critères de performance

Le port des équipements de protection individuelle est respecté.
Le poste de travail est rangé et nettoyé conformément aux méthodes préconisées.
L'espace de travail est dégagé de toute entrave à la circulation des personnes et des engins de manutention.
Aucune opération de production ne fait courir un risque au personnel ou aux biens.

Glossaire technique

5S

Méthode permettant d'améliorer en permanence l'organisation, la propreté et la sécurité d'un poste de travail.

Brainstorming

Technique formalisée de résolution créative de problème sous la direction d'un animateur.

Colorateur

Appareil permettant de colorer la matière plastique brute, soit par des granulés colorés, soit par un colorant liquide.

Déchet

Objet ou substance ayant subi une altération d'ordre physique ou chimique, ou qui ne présente plus d'utilité et destiné à l'élimination ou au recyclage.

Ecran tactile

Périphérique informatique qui cumule les fonctions d'affichage d'un écran pour l'affichage et d'une souris pour le pointage.

Entreprise Ressource Planning (ERP)

Parfois nommé « Progiciel de gestion intégré (PGI) » dans le monde francophone, il s'agit d'un système informatique de gestion qui couvre toutes les fonctions de l'entreprise.

EPI

Equipement de protection individuelle qui protège un individu contre un risque donné, et selon l'activité qu'il sera amené à exercer. D'une manière générale, l'ensemble du corps peut et doit être protégé.

Equipement périphérique

Machine annexée à l'installation de production permettant l'alimentation en pièces élémentaires tel un bol vibrant, ou permettant des opérations complémentaires telles un marquage, un conditionnement.

Etuve de séchage

Appareil permettant le séchage des matières plastiques avant leur transformation.

Gestes et postures

Préconisations permettant d'appliquer les bons gestes et d'adopter les bonnes postures au travail.

GPAO

Logiciel de Gestion de Production Assisté par Ordinateur.

Habilitations électriques BS et BE Manoeuvre

Dans le domaine de l'électricité, reconnaissance par un employeur de la capacité d'une personne à accomplir les tâches fixées en toute sécurité. Dans le cadre réglementaire et normatif français, cette habilitation est régie maintenant par la norme NF C18-510.

- BS : chargé d'interventions élémentaires (remplacement de fusibles, ampoules…) en hors tension.
- BE manoeuvre : Chargé d'opérations de manœuvre en hors tension.

Installation ou cellule de production

Ensemble des machines de production, des robots et des équipements périphériques issus des secteurs de la fabrication et du conditionnement.

Kaizen

Processus qui vise l'amélioration continue d'une entreprise. Il consiste à améliorer la productivité d'une entreprise en apportant chaque jour de petits changements.

Kanban

Méthode de juste à temps basée sur une circulation d'étiquettes et de contenants de pièces fabriquées.
Terme japonais signifiant « étiquette », c'est une fiche cartonnée que l'on fixe sur les bacs ou les contenants de pièces dans un atelier de production.
Le terme désigne aussi la méthode de gestion de production déployée à la fin des années 1950 dans les usines Toyota. Cette approche en flux tendu consiste à limiter la production d'un poste en amont d'une chaine de travail aux besoins exacts du poste aval.

Lean

Sert à qualifier une théorie de gestion de la production qui se concentre sur la « gestion sans gaspillage », ou « gestion allégée » ou encore gestion « au plus juste ».
L'école de philosophie du lean est marquée par la recherche de la performance (en matière de productivité, de qualité, de délais, et enfin de coûts), censée être plus facile à atteindre, par l'amélioration continue et l'élimination des gaspillages (muda en japonais).
Les mudas sont au nombre de sept : surproduction, attentes, transport, étapes inutiles, stocks, mouvements inutiles, corrections/retouches.

Mode opératoire

Appelé quelquefois instruction, c'est un document qui décrit de manière précise une suite d'opérations à réaliser.

Monte matière

Appareil permettant de monter la matière plastique dans la trémie de la machine.

MSP ou SPC

Appelée maîtrise statistique des procédés (MSP : Statistical Process Control) ou SPC en anglais, c'est le contrôle statistique des processus.
Le contrôle en cours de production a pour but d'obtenir une production stable avec un minimum de produits non conformes aux spécifications. Le contrôle de la qualité est « dynamique ». Il ne s'intéresse pas au résultat isolé et instantané, mais au suivi dans le temps. Il ne suffit pas qu'une pièce soit dans les limites des spécifications, il faut aussi surveiller la répartition chronologique des pièces à l'intérieur des intervalles de tolérances. La MSP ou SPC a pour objet une qualité accrue par l'utilisation d'outils statistiques visant à une production centrée et la moins dispersée possible.

Ordre de fabrication

Commande envoyée en interne à un atelier de fabrication, précisant la référence du produit à mettre en production, la taille du lot et la date fixée de production.

Pareto

Graphique représentant l'importance de différentes causes sur un phénomène. Ce diagramme permet de mettre en évidence les causes les plus importantes sur le nombre total d'effets et ainsi de prendre des mesures ciblées pour améliorer une situation.

Pic-carottes

Dispositif qui permet de saisir la carotte solidifiée à chaque ouverture du moule, afin d'en recycler la matière et d'en séparer les pièces.

Planning de fabrication

Transcription dans l'atelier du programme de fabrication classé par type de fabrication ou par ligne de fabrication.

Procédure

Document qui indique de quelle façon accomplir une activité. La procédure, plus générale, ne doit pas être confondue avec le mode opératoire qui décrit la manière d'effectuer une des tâches spécifiées dans la procédure.

Programme de fabrication

Document papier ou informatique mentionnant l'ensemble des productions à réaliser quotidiennement, hebdomadairement ou mensuellement.

QQOQCCP

QQOQCCP, pour « Qui ? Quoi ? Où ? Quand ? Comment ? Combien ? Pourquoi ? », est un acronyme résumant une méthode empirique de questionnement. Sa simplicité, son caractère logique et systématique font que beaucoup l'utilisent aussi pour structurer la restitution des résultats de leurs analyses.

Règles des sorties de stocks (FIFO, LIFO, ...)

Règles de gestion des stocks permettant de définir l'ordre de sortie d'un stock en fonction de son entrée.
FIFO : Premier rentré, premier sorti.
LIFO : Dernier rentré, premier sorti.

Règles HSE

Règles mises en oeuvre par l'entreprise permettant de garantir l'intégrité physique et mentale des salariés et de limiter les conséquences sur la personne d'un accident du travail ou d'une maladie professionnelle.

Robot

Dispositif conçu pour accomplir automatiquement des tâches imitant ou reproduisant, dans un domaine précis, des actions humaines. C'est une machine chargée d'effectuer une ou plusieurs tâches de manière autonome. Le robot industriel accomplit un certain travail sur une chaîne de montage. Un robot peut être mobile et utiliser différents moyens de locomotion.

SMED

Méthode d'organisation qui vise à minimiser le temps de changement d'outillages sur une machine.

Tableau de bord

Outil d'évaluation de l'organisation d'une entreprise, d'un atelier constitué de plusieurs indicateurs de sa performance à des moments donnés ou sur des périodes données.

Thermorégulateur

Appelé quelquefois réchauffeur, il permet d'assurer une température donnée à l'outillage.

TPM

Appelée total productive management, c'est une démarche d'amélioration de la performance, qui permet d'accroître les résultats d'une entreprise. La TPM, total productive management est effectuée à partir d'un constat terrain qui s'appuie sur les aléas et les dysfonctionnements des équipements. Il consiste en une opération corrective, en vue de parfaire l'organisation et la productivité de l'entreprise.

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère règlementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

Reproduction interdite
Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle
"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

Réalisé par l'AFPA pour le compte de l'Etat

