



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur de machines de plasturgie

Niveau V

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 1/30 |



## 1. Références de la spécialité

**Intitulé du titre professionnel : Conducteur de machines de plasturgie**

**Sigle du titre professionnel : CMP**

**Niveau : V**

**Code(s) NSF : 225u - Conduite de machines de la plasturgie-**

**Code(s) ROME : H3201**

**Formacode : 23010, 23021, 22828**

**Date de l'arrêté : 20/07/2018**

**Date de parution au JO de l'arrêté : 28/07/2018**

**Date d'effet de l'arrêté : 19/11/2018**

## 2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

### 2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 3/30 |

**2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :**

- a) Du livret de certification au cours d'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

**2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP sont évaluées par un jury au vu :**

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

**2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant d'un an d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :**

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité du CCS visé.

**Chaque modalité d'évaluation**, identifiée dans le RC comme partie de la session du titre, du CCP ou du CCS, est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury, et le centre organisateur.

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 4/30 |

### 3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel CMP

#### 3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

| Modalités   | Compétences évaluées  | Durée       | Détail de l'organisation de l'épreuve   |
|---|---|-------------|---|
| <b>Mise en situation professionnelle</b>                              | <p>Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie</p> <p>Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie</p> <p>Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie</p> <p>Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie</p> <p>Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production</p> | 02 h 00 min | <p>Le candidat conduit une production de pièces plastiques sur une installation de plasturgie et en assure la maintenance de premier niveau. Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement, sur l'installation de production, en présence du jury.</p> <p><b>Phase 1 (1 h 45 min)</b> : à partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat prépare et approvisionne le poste de travail. L'outillage étant au préalable monté et bridé sur l'installation, le candidat réalise une opération telle que le branchement des énergies hydrauliques sur l'outillage, la mise en place de la plaque de préhension du robot ou le montage d'un périphérique type marqueuse. Il rentre les paramètres machines et robot, puis démarre l'installation de production. Il produit les pièces demandées par l'ordre de fabrication, les contrôle et les conditionne. En fin de série, il arrête l'installation de production, débranche les tuyaux hydrauliques et renseigne les documents de suivi de production et de suivi qualité. Il réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur l'installation de production ou le poste de travail.</p> <p><b>Phase 2 (15 min)</b> : à l'aide de modes opératoires, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur l'installation de production. A la suite de son intervention, il renseigne un document de suivi de maintenance.</p> |
| <b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>                 |   |             |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Entretien technique</li> </ul> | <p>Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production</p> <p>Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production</p>  | 00 h 25 min | <p>Cet entretien technique, composé de deux phases, se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel.</p> <p><b>Phase 1 (10 min)</b> : le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel.</p>  |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 5/30 |

| Modalités                                  | Compétences évaluées  | Durée       | Détail de l'organisation de l'épreuve   |
|--|---|-------------|---|
|  |   |             | <b>Phase 2 (15 min)</b> : le candidat propose et argumente auprès du jury la suggestion à laquelle il aura réfléchi pendant la mise en situation professionnelle. Cette amélioration est de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant l'installation de production ou le poste de travail. |
| ▪ Questionnaire professionnel              | Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production<br>Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production | 00 h 20 min | Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen.  |
| ▪ Questionnement à partir de production(s) | Sans objet  |             | Sans objet  |
| <b>Entretien final</b>                     |   | 00 h 20 min | Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.   |
|  | Durée totale de l'épreuve pour le candidat :  | 03 h 05 min |   |

#### Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.

Le process de fabrication est stabilisé.

#### Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

Lors de cet entretien, le candidat est aussi évalué par questionnement du jury sur sa capacité au travail d'équipe.

#### Précisions pour le candidat VAE :

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.

|       |                  |            |           |                 |                     |      |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 6/30 |

### 3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

| Compétences professionnelles   | Critères d'évaluation   | Mise en situation professionnelle   | Autres modalités d'évaluation |                             |  |
|--|---|-------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--|
|  |   |                                     | Entretien technique           | Questionnaire professionnel | Questionnement à partir de production(s) |
| Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie |   |                                     |                               |                             |  |
| Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie            | Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.<br>Les approvisionnements de matières, consommables, contenants, composants et petit matériel sont réalisés.<br>Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication.<br>Les équipements périphériques sont installés, montés et raccordés conformément au dossier de fabrication.<br>La matière est préparée conformément aux instructions<br>Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation.<br>La date de validité d'étalonnage des moyens de contrôle est vérifiée.<br>Toutes les opérations demandées sont réalisées dans le temps imparti.<br>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.<br>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté. | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/>    | <input type="checkbox"/>                 |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 7/30 |

| Compétences professionnelles  | Critères d'évaluation   | Mise en situation professionnelle   | Autres modalités d'évaluation       |                                     |  |
|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--|
|   |   |                                     | Entretien technique                 | Questionnaire professionnel         | Questionnement à partir de production(s) |
| Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie | <p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les protections et les sécurités de l'installation de production sont vérifiées.</p> <p>Les raccordements des outillages sont réalisés selon le dossier de fabrication.</p> <p>L'installation de production est paramétrée selon les indications du dossier de fabrication et conformément au dossier technique de l'installation.</p> <p>Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont correctement réalisées</p> <p>Toutes les opérations demandées sont réalisées dans le temps imparti.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>                 |
| Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production            | <p>Le dysfonctionnement est repéré et décrit.</p> <p>La proposition d'une solution est réaliste et pertinente.</p>  | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>                 |
| <b>Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie</b>                           |   |                                     |                                     |                                     |  |
| Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie                                 | <p>Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Toutes les opérations demandées sont réalisées dans le temps imparti.</p> <p>Le cycle machine et les valeurs de fonctionnement sont conformes aux documents de fabrication.</p> <p>Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>                 |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 8/30 |



| Compétences professionnelles   | Critères d'évaluation  | Mise en situation professionnelle   | Autres modalités d'évaluation       |                                     |  |
|--|--|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--|
|  |  |                                     | Entretien technique                 | Questionnaire professionnel         | Questionnement à partir de production(s) |
| Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie | <p>La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.</p> <p>Le mode opératoire de contrôle est respecté</p> <p>Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.</p> <p>Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.</p> <p>Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.</p> <p>La lecture des mesures est juste.</p> <p>Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.</p> <p>Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.</p> <p>Les documents de suivi de production sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>                 |
| Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production        | <p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>L'opération de maintenance est effectuée, conforme au mode opératoire et dans le temps imparti.</p> <p>Le planning d'intervention, les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>                 |
| Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production     | <p>Le dysfonctionnement est repéré et décrit.</p> <p>La proposition d'une solution est réaliste et pertinente.</p>   | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>                 |
| <b>Obligations réglementaires le cas échéant :</b><br>Sans objet.                            |  |                                     |                                     |                                     |  |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 9/30 |

### 3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

| Compétences transversales   | Compétences professionnelles concernées   |
|---|---|
| Travailler en équipe  | Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production      |
| Mettre en œuvre des modes opératoires   | Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie                           |
|   | Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie  |
|   | Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production         |
| Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail | Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie                           |
|   | Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie |
|   | Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production         |
| Contrôler la conformité d'un produit  | Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie  |

## 4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre CMP

**4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat :** 02 h 45 min

**4.2. Protocole d'intervention du jury :**

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer six candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces six candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

**4.3. Conditions particulières de composition du jury :**

Sans objet.

## 5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un référent technique compétent dans le domaine des machines de plasturgie est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

|       |                  |            |           |                 |                     |       |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 10/30 |



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Conducteur de machines de plasturgie

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 11/30 |



## CCP

### Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

| Modalités   | Compétences évaluées   | Durée       | Détail de l'organisation de l'épreuve   |
|---|--|-------------|---|
| <b>Mise en situation professionnelle</b>              | Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie<br>Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie   | 01 h 30 min | Le candidat intervient sur une installation de plasturgie. Cette mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury.<br>A partir d'un ordre de fabrication fourni, du dossier technique des pièces à produire, le candidat prépare et approvisionne le poste de travail. L'outillage étant au préalable monté et bridé sur l'installation, le candidat réalise une opération de préparation telle que le branchement des énergies hydrauliques sur l'outillage, la mise en place d'une plaque de préhension robot ou le montage d'un périphérique type marqueuse. Il rentre les paramètres machines et robot et démarre l'installation de production. Puis, il l'arrête et démonte la préparation réalisée. Il renseigne les documents de suivi de production et de suivi qualité.<br>Il réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur l'installation de production ou le poste de travail. |
| <b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b> |  |             |   |
| ▪ Entretien technique                                 | Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production<br>Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie<br>Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie | 00 h 15 min | Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel.<br>Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel, puis le candidat propose et argumente auprès du jury sa suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant l'installation de production ou le poste de travail.   |
| ▪ Questionnaire professionnel                         | Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production   | 00 h 20 min | Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence   |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 13/30 |

| Modalités                                  | Compétences évaluées   | Durée       | Détail de l'organisation de l'épreuve |
|--|--|-------------|---------------------------------------|
|  | Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie<br>Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie |             | d'un surveillant d'examen.            |
| ▪ Questionnement à partir de production(s) | Sans objet   |             | Sans objet                            |
|  | Durée totale de l'épreuve pour le candidat :   | 02 h 05 min |                                       |

**Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :**

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.  
Le process de fabrication est stabilisé.

**Informations complémentaires concernant l'entretien technique :**

Lors de cet entretien, le candidat est aussi évalué par questionnement du jury sur sa capacité au travail d'équipe.

|       |                  |            |           |                 |                     |       |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 14/30 |

## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 45 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer la prestation de six candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces six candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

## **Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP**

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un référent technique compétent dans le domaine des machines de plasturgie est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 15/30 |





## CCP

### Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

| Modalités   | Compétences évaluées  | Durée       | Détail de l'organisation de l'épreuve  |
|---|---|-------------|--|
| <b>Mise en situation professionnelle</b>                              | Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production<br>Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie<br>Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie   | 01 h 30 min | <p>Le candidat produit une série de pièces plastiques sur une installation de plasturgie prête à fonctionner et en assure la maintenance de premier niveau.<br/>Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement en présence du jury.</p> <p><b>Phase 1 (1 h 15 min)</b> : à partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat produit la quantité de pièces demandée par l'ordre de fabrication et les contrôle selon les fiches qualité. Il renseigne les documents de suivi de production et de suivi qualité.<br/>En fin de série, il réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur l'installation de production ou le poste de travail.</p> <p><b>Phase 2 (15 min)</b> : à l'aide de modes opératoires, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur l'installation de production.<br/>A la suite de son intervention, il renseigne un document de suivi de maintenance.</p> |
| <b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>                 |   |             |  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Entretien technique</li> </ul> | Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production<br>Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production<br>Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie<br>Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie | 00 h 15 min | <p>Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel.</p> <p>Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel, puis le candidat propose et</p>  |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 17/30 |

| Modalités  | Compétences évaluées  | Durée       | Détail de l'organisation de l'épreuve  |
|--|---|-------------|--|
|  |   |             | argumente auprès du jury sa suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant l'installation de production ou le poste de travail. |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Questionnaire professionnel</li> </ul>              | Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production<br>Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production<br>Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie<br>Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie | 00 h 20 min | Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen.   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Questionnement à partir de production(s)</li> </ul> | Sans objet  |             | Sans objet   |
| Durée totale de l'épreuve pour le candidat :   |   | 02 h 05 min |  |

**Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :**

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.

Le process de fabrication est stabilisé.

**Informations complémentaires concernant l'entretien technique :**

Lors de cet entretien, le candidat est aussi évalué par questionnement du jury sur sa capacité au travail d'équipe.

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 18/30 |

## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 45 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer six candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces six candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

## **Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP**

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un référent technique compétent dans le domaine des machines de plasturgie est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 19/30 |



## Annexe 1

### Plateau technique d'évaluation

### Conducteur de machines de plasturgie

#### Locaux

| Modalité d'évaluation             | Désignation et description des locaux  | Observations   |
|-----------------------------------|--|--|
| Mise en situation professionnelle | Atelier ou un local industriel d'un rangement et d'une propreté représentative de l'industrie et d'une surface permettant au candidat de se mouvoir aisément autour de la machine de production. | Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.                  |
| Entretien technique               | Salle fermée équipée au minimum d'une table et trois chaises.  | Cette salle doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges. |
| Questionnaire professionnel       | Salle fermée permettant le passage simultané du questionnaire professionnel par l'ensemble des candidats.  | Sans objet   |
| Entretien final                   | Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.   | Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.    |

|       |                  |            |           |                 |                     |       |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 21/30 |

**Ressources (pour un candidat)**

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanée pendant l'épreuve »

| Désignation         | Nombre | Description   | Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanée pendant l'épreuve | Observations   |
|---------------------|--------|---|---|--|
| Postes de travail   | 1      | Poste de travail permettant la production en série de pièces en matière thermoplastique, avec la réalisation d'un changement de fabrication.  | 1   | Les produits réalisés sur l'installation de production permettent la réalisation de contrôles dimensionnels, d'aspect ou de poids, qu'ils soient statistiques ou unitaires.  |
|                     | 1      | Système de signalisation (informations avec photos ou pièces types) permettant de repérer les défauts rencontrés.   | 1   | Sans objet.  |
| Machines            | 1      | Installation de fabrication composée d'une machine automatisée de plasturgie et d'équipements périphériques réalisant simultanément des opérations annexes telles que chargement d'inserts, déchargement de pièces, marquage, contrôle automatique.<br><br>Installation automatisée, qui peut comprendre 1 ou 2 postes semi automatiques et manuels s'ils ne constituent pas l'occupation principale du candidat.<br><br>Installation équipée d'un système de commande permettant la création, la sélection ou la modification des programmes.<br><br>Installation permettant d'être conduite selon les modes suivants : auto, semi-auto, pas à pas, manuel ou réglage. | 1   | L'installation est accessible aux candidats sans présenter de danger pour les personnes ou les biens.<br><br>Les matériels sont représentatifs des machines et équipements présents dans les entreprises de plasturgie, tant sur le plan de la technicité que du secteur concerné. |
|                     | 1      | Etuve permettant le séchage des matières concernées.  | 4   | Sans objet.  |
| Outils / Outillages | 1      | Moule et raccords hydrauliques et électriques tels qu'éléments de fixation, visserie, câbles électriques, tubes pneumatiques, tuyauteries hydrauliques et outillage nécessaire à la production des pièces.  | 1   | Ces éléments se trouvent au poste de travail. La liste est à référencer dans le dossier de fabrication des pièces à produire.  |
| Équipements         | 1      | Equipements tels que thermorégulateur, monte matière, colorateur spécifiques à chaque poste de travail et aux pièces à fabriquer.   | 1   | La liste de ces matériels est à référencer dans le dossier de  |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 22/30 |

| Désignation  | Nombre | Description  | Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve | Observations  |
|--|--------|--|--|---|
|  |        | Matériels de contrôle tels que pied à coulisse, balance spécifiques aux pièces à fabriquer.  |  | fabrication.  |
| Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective | 1      | Équipement de protection individuelle adapté au poste de travail.<br>Au minimum : vêtement de travail, chaussures de sécurité, gants de protection thermique pour l'évacuation des purges machines.  | 1  | Sans objet.   |
| Matières d'œuvre   | 1      | Matière d'oeuvre, pièces complémentaires et contenants spécifiques aux pièces à fabriquer.   | 1  | La liste est à référencer dans le dossier de fabrication. |
| Documentations   | 1      | Dossier de fabrication comprenant tous les documents nécessaires à la fabrication de la série de pièces, tels que la fiche de réglage, la gamme de contrôle.<br><br>Ordre de fabrication.<br><br>Feuilles de suivi de production.<br><br>Procédures au poste de travail.<br><br>Modes opératoires de réglage, de démarrage et d'arrêt de la machine. | 1  | Sans objet.   |

|       |                  |            |           |                 |                     |       |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 23/30 |





## ANNEXE 2

### CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Conducteur de machines de plasturgie est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

|     | <b>Conducteur de machines de plasturgie</b><br><b>Arrêté du 09/09/2013</b>                  |     | <b>Conducteur de machines de plasturgie</b><br><b>Arrêté du 20/07/2018</b>                               |
|-----|---|-----|--|
| CCP | Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie | CCP | Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie |
| CCP | Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie                          | CCP | Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie                                       |

|       |                  |            |           |                 |                     |       |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 25/30 |



## Annexe 3

### Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel de certification (RC)

#### Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel de certification.

#### Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

#### Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel de certification. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

#### Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

#### Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

#### Entretien final

Il permet au jury de s'assurer, que le candidat possède :

La compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;

La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

\*\*\*\*\*

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page  |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| CMP   | RC               | TP-01286   | 03        | 28/07/2018      | 05/06/2018          | 27/30 |



**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."

