



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur de machines de plasturgie

Niveau V

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	1/34

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.....	6
Fiche emploi type	7
Fiches activités types de l'emploi	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	13
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	25
Glossaire technique	27
Glossaire du REAC	31

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	3/34

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le titre professionnel « Conducteur(trice) de machines de plasturgie » a été créé par arrêté paru au journal officiel du 18 novembre 2008, puis révisé par arrêté paru au journal officiel du 05 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 conducteur de machines de plasturgie est en cohérence avec les besoins de l'emploi.

Cependant, au vu de ces travaux, on constate que :

- l'application des méthodes de résolution de problèmes telle que prévue dans le précédent référentiel n'est pas du niveau d'un conducteur de machines ;
- le travail en équipe occupe une place importante dans l'emploi.

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 :

- dans la compétence " Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production ", l'application des méthodes de résolution de problèmes, n'étant pas du niveau de cet emploi, est supprimée ;
- la prise en compte accrue du travail en équipe est intégrée plus largement dans l'ensemble des compétences, y compris dans les compétences transversales.

Liste des activités

Ancien TP : Conducteur de machines de plasturgie

Activités :

- Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie
- Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie

Nouveau TP : Conducteur de machines de plasturgie

Activités :

- Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie
- Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	5/34

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie	1	Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
		2	Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie
		3	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production
2	Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie	4	Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie
		5	Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie
		6	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production
		3	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	6/34

FICHE EMPLOI TYPE

Conducteur de machines de plasturgie

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

Le conducteur de machines de plasturgie assure la production de produits plastiques conformes en quantité et en qualité à un dossier technique, dans le respect des règles d'Hygiène, de Sécurité et d'Environnement (règles HSE), des procédures et des modes opératoires définis par l'entreprise.

Il intervient sur des machines et des installations automatisées de plasturgie, souvent équipées de robots de chargement-déchargement-transfert de pièces et d'équipements périphériques tels que des broyeurs, des thermorégulateurs, des moyens de marquage, des moyens de conditionnement.

Le conducteur assure tout ou partie des tâches suivantes :

- préparation du poste de travail ;
- contribution à la mise en service des moyens de production ;
- approvisionnement en matières, composants, contenants et consommables ;
- participation au montage et démontage des outillages ;
- conduite et surveillance des moyens de production ;
- réalisation des opérations de production ;
- contrôle et traçabilité des produits fabriqués ;
- maintenance de premier niveau des moyens de production ;
- nettoyage des moyens de production et des outillages ;
- participation aux améliorations continues dans son secteur de fabrication.

Les moyens de production mis en œuvre intègrent généralement plusieurs technologies : mécanique, électricité, pneumatique, hydraulique, automatique, robotique et informatique.

Le conducteur de machines travaille en atelier de production dans des entreprises de taille et d'organisation variables. Il se conforme aux normes spécifiques en vigueur. Les conditions de travail sont fonction du secteur d'activités. Les horaires sont en équipes postées, par roulement ou fixes.

Seul ou dans une équipe, il travaille sous la responsabilité de son hiérarchique, à qui il rend compte de son activité et l'informe de tout incident. Sa propre responsabilité se limite à l'application stricte de règles, de consignes, de procédures et de modes opératoires. L'emploi oblige à une vigilance accrue, une anticipation permanente et à une réactivité immédiate à l'évènement ; ce comportement est primordial pour la sécurité humaine et pour le maintien d'une bonne productivité des équipements.

Les techniques de transformation des matières plastiques utilisées ont une influence sur le comportement professionnel du conducteur ; il connaît les principaux paramètres ayant un effet sur la qualité de la production et, en particulier, ceux qui sont à surveiller régulièrement.

L'exécution des tâches s'effectue assis ou debout avec quelques déplacements autour de l'installation de production, voire aux divers magasins de stockage.

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, 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 ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	7/34

- 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 :
Conducteur de presses à injecter, opérateur sur machines de plasturgie.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant

Pour information, certification similaire sans équivalence reconnue :

- CQP de plasturgie : Conducteur d'équipement de fabrication.

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. 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
Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production

2. Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie
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
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production

Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Travailler en équipe
Mettre en œuvre des modes opératoires
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail
Contrôler la conformité d'un produit

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau V (Nomenclature de 1969)
Convention(s) : Néant.
Code(s) NSF :
225u - Conduite de machines de la plasturgie

Fiche(s) Rome de rattachement

H3201 Conduite d'équipement de formage des plastiques et caoutchoucs

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	8/34

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

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

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

A partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication des pièces à produire, le conducteur de machines de plasturgie prépare le poste de travail et contribue au démarrage des nouvelles séries de pièces plastiques et au démontage de l'outillage en fin de fabrication dans le respect des règles HSE, de procédures, de modes opératoires, de consignes éventuelles et des principes du développement durable de l'entreprise.

Cette activité se situe en amont et en aval de l'activité de conduite de production.

Le conducteur prend connaissance des informations nécessaires à la conduite de l'activité et s'assure d'en posséder tous les éléments. Il identifie, à partir du dossier de fabrication, les caractéristiques de la production à réaliser, les étapes du process et les points critiques des opérations de fabrication.

Au montage de l'outillage, sous la responsabilité du technicien de production, il approvisionne, positionne et raccorde en énergie les équipements périphériques du poste de travail selon le plan d'implantation fourni. Il bride les outillages sur les machines et en raccorde toutes les énergies.

Il vérifie l'état et le fonctionnement des protections et des sécurités des machines. Il affiche les paramètres machine ou charge les programmes pièces et robot et affiche les paramètres des périphériques de type monte matière et colorateur.

Il approvisionne ou fait approvisionner et positionner par le cariste sur leurs emplacements dédiés, les quantités totales ou partielles de matières, de contenants, de composants et de consommables nécessaires et suffisantes pour enclencher la fabrication ; il vérifie leurs références. Il déconditionne ou fait déconditionner les composants de leur emballage d'origine en toute sécurité en appliquant les règles de gestes et postures au travail. Il réalise les opérations de préparation de la matière telles que mélange, étuvage, coloration.

Il réalise le tri sélectif des déchets. Il saisit, enregistre et vise les résultats sur les documents de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile. Il contribue à l'amélioration des indicateurs industriels du secteur de production.

Pour tous problèmes ou incidents, il alerte son responsable hiérarchique ou le technicien de production en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic.

Au démontage de l'outillage, sous la responsabilité du technicien de production, il configure les machines et équipements dans la position de fin de série en suivant la procédure d'arrêt. Il réalise, au besoin, certaines opérations telles que le vide de ligne ou la baisse de certaines températures.

Il fait expédier au magasin les produits finis et retourne les matières, composants, contenants et consommables inutilisés et reconditionnés. Il participe au démontage des outillages et fait évacuer tous les matériels périphériques. Il vide la trémie d'alimentation et purge le fourreau de la machine.

Il nettoie et range le poste de travail et son environnement : monte matière, colorateur.

Il saisit, enregistre et vise les résultats sur les documents de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou un écran tactile. Il signale toute anomalie ou détérioration de matériel et participe au lancement de la série suivante.

Cette activité se situe en début et en fin du processus de production. Elle se conduit seul et en binôme, avec et sous la responsabilité du technicien de production pour les opérations de montage et de démontage d'outillages, de réglage et de démarrage des installations lors d'un changement de série. Les opérations de préparation du poste de travail et d'arrêt complet des équipements sont souvent réalisées en relation avec le service approvisionnement, le service qualité, le service maintenance, le technicien de production et les éventuels autres conducteurs.

Le montage des outillages lourds et encombrants est réalisé avec l'aide d'un opérateur ou par un service spécifique de l'entreprise.

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 ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	9/34

- le technicien de production en cas d'aléas de fabrication qu'il ne peut solutionner rapidement, pour remise en conformité de la production ;
- les conducteurs amont et aval de sa fabrication au cours de la prise ou du passage de consignes lors des changements de poste ;
- un collègue à proximité pour une intervention ponctuelle telle que levée de charge ;
- 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 ;
- ses collègues de l'entreprise pour leur participation à un groupe d'amélioration.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
 Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie
 Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production

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

Travailler en équipe
 Mettre en œuvre des modes opératoires
 Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail
 Contrôler la conformité d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	10/34

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

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

A partir d'un programme de production et du dossier de fabrication des pièces plastiques à produire, le conducteur de machines de plasturgie exécute les ordres de fabrication en surveillant la production des pièces demandées et en s'assurant de leur qualité et de leur quantité dans le respect des règles HSE, des procédures, des modes opératoires et des principes du développement durable de l'entreprise.

Le conducteur de machines surveille et vérifie en permanence le fonctionnement des moyens de production.

Il prélève les produits, réalise les contrôles qualité prescrits, analyse le résultat, la dérive éventuelle ou compare les défauts à ceux des pièces témoin. Il identifie et trace les produits finis et alerte en cas de problème.

Il corrige les aléas de fonctionnement simples, en fonction de témoins d'alerte et relance les équipements en respectant une procédure spécifique au process. Il effectue les réapprovisionnements sans rupture de flux de l'installation de production en matières, contenants, composants et consommables et vérifie leurs références au poste de travail.

Il réalise les opérations de maintenance de premier niveau de l'installation et des équipements périphériques selon l'échéancier prévu et alerte son responsable hiérarchique dans le cas d'une anomalie détectée. Il nettoie les outillages et les moyens de production en tant que de besoin.

Il consigne les résultats et les faits marquants sur les documents de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile.

Il maintient le rangement et la propreté de son poste de travail, nettoie et range le poste de travail et son environnement, réalise le tri sélectif des déchets et veille à leur évacuation pour leur recyclage ou leur mise au rebut.

En fin de poste, il transmet à l'équipe suivante les éléments de la production en cours, oralement ou par écrit.

Il contribue à l'amélioration des indicateurs industriels de son secteur de production.

En cas de fonctionnement en mode dégradé, il conduit les moyens de production selon la procédure et surveille les points particuliers spécifiés par son responsable hiérarchique.

Pour tout problème pendant le process, il alerte son responsable hiérarchique en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic.

Seul ou dans une équipe, il est placé sous la responsabilité de son hiérarchique, auquel il rend compte de son activité et des problèmes rencontrés. Son rôle se limite à l'application des consignes et des procédures.

Il est attentif à tous les bruits et odeurs émis par la machine et doit anticiper les dégradations techniques. Il réagit rapidement et judicieusement aux aléas de fabrication pour minimiser les rebuts de pièces et les incidents éventuels. Il fait preuve de réactivité immédiate et pertinente face à l'événement.

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 ;
- le technicien de production en cas d'aléas de fabrication qu'il ne peut solutionner rapidement, pour remise en conformité de la production ;
- les conducteurs amont et aval de sa fabrication au cours de la prise ou du passage de consignes lors des changements de poste ;
- un collègue à proximité pour une intervention ponctuelle telle que levée de charge ;
- 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 ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	11/34

- ses collègues de l'entreprise pour leur participation à un groupe d'amélioration.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

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
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production

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

Travailler en équipe
Mettre en œuvre des modes opératoires
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail
Contrôler la conformité d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	12/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication des pièces à produire, réaliser ou faire réaliser les opérations d'approvisionnement des matières, composants, contenants, consommables et petit matériel au poste de travail, préparer les espaces du poste de travail, installer et raccorder les équipements périphériques, afin de procéder au démarrage de la fabrication.

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 est mise en œuvre au début de la production dans l'atelier près de l'installation de production et sous la responsabilité de son hiérarchique.

Elle s'exerce généralement seul, en parallèle aux opérations de montage d'outillages et de réglage d'équipements lourds de la machine de plasturgie réalisées par le technicien de production.

Un cariste peut être nécessaire pour certaines manutentions.

Le conducteur de machines anticipe le plus en amont possible la préparation du poste de travail, car certaines phases sont de longue durée comme l'étuvage de matières.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

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.

Les équipements périphériques sont installés, montés et raccordés conformément au dossier de fabrication.

La matière est préparée conformément aux instructions.

La date de validité d'étalonnage des moyens de contrôle est vérifiée.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

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.

Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation.

Les déchets sont triés.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Utiliser les équipements de protection individuelle

Identifier les caractéristiques de la production à réaliser, les étapes du process et les points critiques des opérations de fabrication

Approvisionner les matières, contenants, composants, consommables, petit outillage utiles à la production des pièces et le matériel de contrôle

Vérifier et contrôler la référence d'un composant d'un approvisionnement

Situer un élément sur un plan d'implantation d'atelier

Inventorier les éléments au poste de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	13/34

Nettoyer la trémie d'alimentation, le monte matière, le colorateur
 Manipuler le colorant liquide ou en granulés
 Régler la température et le temps de séchage d'une étuve et la mettre en fonctionnement
 Régler les paramètres d'un colorateur et le mettre en fonctionnement
 Mettre en fonctionnement un monte matière
 Réagir à tout accident ou incident de fabrication
 Vérifier la date de validité de l'étalonnage des moyens de contrôle
 Déplacer, manipuler, positionner une charge et déconditionner les produits d'un contenant
 Alimenter un rack de stockage selon la règle préconisée des sorties de stocks
 Raccorder une machine et un outillage à une énergie et les mettre en fonctionnement
 Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection
 Contrôler l'efficacité d'un raccordement d'énergie
 Renseigner un résultat sur un document de suivi de 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

Organiser son espace de travail
 Hiérarchiser et ordonnancer ses actions

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

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
 Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
 Connaissance du domaine d'intervention du conducteur dans le système de production de l'entreprise
 Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
 Connaissance des différents équipements de protection individuelle
 Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
 Connaissance des différents documents de fabrication
 Connaissance de base sur la lecture d'un schéma d'implantation
 Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production
 Connaissance des principaux organes des moyens de production
 Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
 Connaissance des types de circuits et des raccords d'énergie
 Connaissance de la préparation des matières plastiques : conditions d'étuvage, coloration
 Connaissance des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité
 Connaissance des règles des sorties de stocks telles le FIFO, le LIFO
 Connaissance des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation
 Connaissance de base des différents temps de fabrication
 Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	14/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des procédures et des modes opératoires de mise en route et d'arrêt de l'installation, du dossier de fabrication des pièces à produire et des instructions données oralement par le technicien de production, participer à la préparation de la machine, au montage des outillages et de la plaque de préhension du robot ou du pic-carottes et à leur raccordement en énergie, en vue du démarrage de la production.

En fin de production, participer de la même manière au démontage et au rangement des moyens de production.

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.

Au préalable, le technicien de production approvisionne et positionne l'outillage sur la machine.

Le technicien de production ne confie que partiellement au conducteur les opérations de mise en place et de montage des outillages. Leur délai de mise en service pour la fabrication prévue est toujours une contrainte forte.

Pendant cette phase, le conducteur de machines est très vigilant à la sécurité des personnes dans la zone de réglage. Il s'assure de l'absence de personnel autour de l'installation et des robots, avant tout mouvement.

Sur consigne et sous la responsabilité du technicien, il charge les programmes machine, robot et périphériques.

Il signale, à l'aide d'un document approprié, toute anomalie ou détérioration de matériel constaté au montage.

C'est le conducteur qui démarre l'installation sous la responsabilité d'un technicien.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les protections et les sécurités de l'installation de production sont vérifiées.

Les raccordements des outillages sont réalisés selon le dossier de fabrication.

L'installation de production est paramétrée conformément au dossier de fabrication.

Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont réalisées.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

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.

Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de fabrication

Utiliser les équipements de protection individuelle

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Briquer un outillage à l'aide de brides ou par magnétisme

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage et contrôler le couple de vissage

Charger un programme de fabrication sur un terminal de machine

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	15/34

Rentrer des paramètres de fabrication dans le logiciel de l'installation
 Configurer une installation dans une position définie
 Monter et raccorder en énergie une plaque de préhension de robot ou de pic-carottes
 Alimenter en énergie hydraulique l'outillage
 Brancher électriquement la barre chauffante
 Purger un fourreau machine
 Manipuler le pupitre de commande d'une machine de plasturgie et visualiser les paramètres de fabrication
 Nettoyer l'empreinte de l'outillage
 Lubrifier les éléments de guidage de l'outillage
 Renseigner un résultat 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
 Réagir à tout accident ou incident de fabrication

Organiser son espace de travail
 Suivre des processus méthodologiques rigoureux
 Anticiper des actions
 Assurer la sauvegarde et l'archivage des programmes

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

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
 Connaissance du domaine d'intervention du conducteur dans le système de production de l'entreprise
 Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
 Connaissance des différents équipements de protection individuelle
 Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
 Connaissance des différents documents de fabrication
 Connaissance de la technologie des principales machines de fabrication en série de pièces en thermoplastique
 Connaissance des principales parties d'un outillage de plasturgie
 Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
 Connaissance des types de circuits et de raccordements d'énergie
 Connaissance de base de la lecture de schémas d'installation d'outillages
 Connaissance de base de la lecture de schémas d'implantation des raccordements hydrauliques
 Connaissance des moyens de manutention légère
 Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production
 Connaissance des principaux organes des moyens de production
 Connaissance du pupitre de commande d'une machine de plasturgie
 Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que "marche", "réglage"
 Connaissance de l'outillage courant d'assemblage par vissage
 Connaissance des techniques de bridage
 Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatique, électricité, mécanique, pneumatique et hydraulique
 Connaissance des produits de nettoyage industriel
 Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
 Connaissance de base des différents temps de fabrication
 Connaissance de la méthode de changement rapide d'outillage : « SMED »
 Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	16/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de ses pratiques quotidiennes et des événements au poste de travail, détecter, formaliser et proposer des améliorations techniques ou organisationnelles à mettre en oeuvre au poste de travail ou sur l'équipement de production, afin d'améliorer les indicateurs de performance de l'unité de production.

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

Les éléments d'amélioration courants de l'environnement du conducteur de machines de plasturgie sont propres à son poste de travail et à l'équipement de production comme par exemple, l'ergonomie au poste, le confort de manutention, la sécurité, la gestion des déchets, les gains de productivité, la qualité, les modes opératoires qu'il applique, la gestion des flux.

Cette compétence s'exerce dans le cadre de la mise en place de « boîte à idées » dans l'entreprise. Le conducteur de machines propose seul ou en équipe avec d'autres collègues, des idées d'amélioration portant sur l'environnement de travail en général. Celles-ci sont rédigées par exemple au travers d'une note écrite précisant la nature du problème, la description de la (ou des) solution(s) et les gains escomptés.

Cette compétence s'exerce également dans le cadre d'un groupe de travail. Le conducteur de machines intervient, sur proposition de son responsable hiérarchique, comme participant dans un collectif de travail. Comme membre, il fait part de ses propositions au responsable du groupe, qui présente, au final, les conclusions de l'ensemble des participants au service concerné.

Dans tous les cas, les phases de mise en oeuvre sont ordonnancées dans un plan d'actions, étudiées par le service concerné, éventuellement testées et après validation par la direction de l'entreprise, mises en place au poste de travail ou plus généralement étendues dans l'entreprise.

Critères de performance

Le dysfonctionnement est repéré et décrit.

Les observations sur le terrain sont prises en compte et identifiées.

Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont analysées.

Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes.

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

Formuler une idée oralement ou par écrit

Analyser et exploiter un relevé dans les documents de suivi de production

Vérifier la véracité des éléments des documents de suivi de production

Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats

Prendre en compte des données économiques de production telles que coût horaire, temps de montage

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Hiérarchiser et ordonnancer des actions

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

Travailler en équipe

Analyser des informations de sources variées

Prendre en compte des informations transmises

Etre à l'écoute de différents interlocuteurs

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	17/34

Connaissance de base de l'ergonomie et de l'organisation du travail
Connaissance des différents indicateurs usuels de production
Connaissance des différents outils d'analyse les plus utilisés : Pareto, Brainstorming, QQQQCP
Connaissance des différentes méthodes d'amélioration des indicateurs de production telles que le 5S, le SMED, le Kaizen, le Lean
Connaissance de base des éléments de calcul d'un coût de production
Connaissance de base de la structure d'un compte-rendu et d'un plan d'actions
Connaissance de base sur la communication orale, écrite et visuelle
Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte et tableur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	18/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de fabrication, du dossier de fabrication des pièces à produire, des procédures et des modes opératoires et des consignes éventuelles données par son responsable hiérarchique, exécuter la production d'une série de pièces sur une machine automatisée de plasturgie en fonctionnement stabilisé, en prenant en compte les critères qualitatifs et quantitatifs prévus, afin de respecter le programme de production.

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, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce seul ou en équipe, dans l'atelier de production sous la responsabilité de son hiérarchique.

Dans certains cas, le conducteur tient compte des particularités du secteur concerné, salle blanche pour pièces médicales par exemple.

Critères de performance

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les opérations sont anticipées et permettent une fluidité du flux de production.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Les paramètres du process de production sont conformes au dossier de fabrication.

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.

Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.

Les déchets sont triés.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Utiliser les équipements de protection individuelle

Utiliser des matériels réglés de séchage et de coloration

Déplacer et manipuler une charge à l'aide d'outils d'assistance manuelle

Déconditionner les produits d'un contenant

Vérifier et contrôler la référence d'un approvisionnement

Vider un rack de stockage selon la règle des sorties de stocks préconisée

Identifier, tracer et conditionner une pièce finie selon la fiche appropriée

Manipuler le pupitre de commande d'une machine de plasturgie

Réinitialiser un robot ou un pic-carottes

Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile

Détecter une anomalie de type mécanique, automatique, pneumatique, hydraulique ou électrique

Réagir et alerter à des symptômes anormaux : vibrations, bruit, chaleur, odeur et alerter

Réagir en cas d'incident de fabrication selon la procédure définie

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Trier les déchets

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	19/34

Organiser son espace de travail
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Anticiper des actions

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
Argumenter des résultats de production

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance du domaine d'intervention du conducteur dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des différents équipements de protection individuelle
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance des différents documents de fabrication
Connaissance de base des différents temps de fabrication
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
Connaissances de base des principales matières thermoplastiques
Connaissance de base des principales techniques de fabrication en série de pièces en thermoplastique :
injection, extrusion, extrusion soufflage, extrusion de gaine, thermoformage
Connaissance des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production
Connaissance du pupitre de commande d'une machine de plasturgie
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que "marche", "réglage"
Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatique, électricité,
mécanique, pneumatique et hydraulique
Connaissance des règles des sorties de stocks telles le FIFO, le LIFO
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance de base des méthodes de juste à temps
Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	20/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A l'aide des différentes fiches qualité répertoriées dans le dossier de fabrication des pièces à produire, éventuellement des défauts exposés sur les pièces témoins et en utilisant les moyens de mesure dédiés et vérifiés, effectuer les prélèvements selon la fréquence imposée, réaliser les opérations de contrôle des produits fabriqués et analyser le résultat obtenu afin de vérifier leur conformité. Transcrire le résultat sur le document de suivi qualité fourni par l'entreprise.

En cas de pièces non conformes, appliquer la procédure de non-conformité.

En cas d'un doute sur un point quelconque du contrôle, faire appel à son responsable ou à un technicien du service contrôle qualité pour décision.

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, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce seul sous la responsabilité de son hiérarchique, 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.

Critères de performance

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.

Le mode opératoire de contrôle est respecté.

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.

Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.

Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.

La lecture des mesures est juste.

Les dérives du processus sont identifiées.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

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.

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

Exploiter un document de contrôle

Appliquer un mode opératoire de contrôle et une procédure de non conformité

Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Effectuer un prélèvement de pièce selon une fréquence préconisée

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 selon un mode opératoire

Situer la valeur d'une mesure dans un intervalle de tolérance

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	21/34

Evaluer visuellement ou tactilement un résultat par rapport à une référence de type pièce témoin
Pointer un relevé en abscisses et ordonnées sur une carte de contrôle
Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle
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
Prendre en compte des informations transmises

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance du domaine d'intervention du conducteur dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance du vocabulaire qualité et de l'organisation de la qualité
Connaissance des documents qualité, des différentes normes et du principe de la traçabilité du produit
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
Connaissance technologique des différents instruments usuels de contrôle
Connaissance des méthodes de mesurage direct et indirect
Connaissance de base sur l'étalonnage des moyens de contrôle
Connaissance des caractéristiques d'une carte de contrôle
Connaissance des notions élémentaires de statistique telles que la moyenne, l'étendue
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	22/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des dossiers techniques de l'outillage, de l'installation de production et du planning d'intervention, réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage dans la limite des autorisations et habilitations, afin de maintenir l'installation et l'outillage en état de produire.

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, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce dans l'atelier sur l'ensemble de l'installation de production et des outillages.

Le conducteur réalise seul et en sécurité, mais sous la responsabilité de son hiérarchique, l'opération de maintenance ou de nettoyage en appliquant le mode opératoire prescrit. Au besoin, il effectue un test de validation, dans la limite de ses attributions.

Selon les opérations à réaliser, le conducteur de machines se fait aider par un collègue ou par un agent des services concernés : Maintenance ou Outillage.

Les opérations de maintenance de premier niveau consistent principalement en la surveillance de l'état des moyens de production, au nettoyage des outillages de production et à la vérification des niveaux de fluides de l'installation.

Selon la nature, l'intervention est réalisée lors d'un changement de fabrication, d'une panne machine, à l'arrêt complet de l'installation ou en fin de semaine dans le cadre d'une maintenance plus complète. Dans ce dernier cas, le conducteur de machines est sous la responsabilité du service de maintenance.

Dans le cas d'une anomalie détectée, il alerte son responsable.

Après l'intervention, il nettoie et range l'environnement de son poste de travail.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

L'opération de maintenance est effectuée selon le planning établi, conforme au mode opératoire et dans le temps imparti.

Le planning d'intervention, les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.

Les déchets sont triés.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Utiliser les équipements de protection individuelle

Identifier l'intervention à réaliser selon le planning établi par les services de l'entreprise : Maintenance, Production, Outillage ou par le fabricant de la machine

Exploiter un document de maintenance

Positionner l'installation dans la configuration préconisée

Lire et comparer une indication d'énergie telle que pression, niveau, température par rapport à une référence

Nettoyer les différents types de pièces des machines et des outillages

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	23/34

Lubrifier un élément mécanique
 Réagir à tout accident ou incident de fabrication
 Evaluer les risques liés aux opérations de maintenance
 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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	24/34

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Travailler en équipe

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une installation de production, agir, collaborer et coopérer avec ses collègues dans le but d'atteindre des objectifs communs sous la responsabilité et l'encadrement d'un hiérarchique.

Afin de contribuer au bon fonctionnement du secteur de production, le conducteur de machines 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 processus de production.

En dehors de la production, le conducteur participe, sous la conduite du technicien de production, à des groupes de travail pour améliorer les indicateurs industriels du secteur de production.

Critères de performance

Le conducteur de machines aide ses collègues sur les postes de travail.

La participation aux groupes de travail est active et conforme aux objectifs de l'entreprise.

Le passage de consignes met en avant les difficultés de production.

Les indicateurs de productivité sont conformes aux objectifs fixés.

Mettre en œuvre des modes opératoires

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une installation de production, le plus souvent automatisée et équipée de robots et d'équipements périphériques, appliquer scrupuleusement les règles, les modes opératoires, les procédures et les recommandations prescrites par l'entreprise.

Le conducteur de machines est garant de l'ensemble de ses actions, qui sont décrites dans des modes opératoires répertoriés dans les documents de fabrication ou de mise en œuvre de l'installation.

Critères de performance

Les différentes étapes du mode opératoire sont comprises et respectées.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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 conduite d'une installation de production, le plus souvent automatisée et équipée de robots et d'équipements périphériques, respecter les règles HSE, les consignes liées à l'ergonomie et aux gestes et postures applicables dans le milieu considéré.

Le conducteur de machines travaille sur une installation de production comportant des risques importants compte tenu des énergies utilisées comme par exemple de l'électricité, de l'huile sous pression, des mouvements engendrés et des matières utilisées. Il identifie tous ces risques, s'en prémunit ou alerte son hiérarchique.

L'application et le respect de ces consignes constituent l'élément prioritaire et obligatoire de toutes ses actions tant pour lui-même que pour son environnement (personnes et biens).

Critères de performance

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	25/34

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Les équipements de protection individuelle sont utilisés.
Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.
L'espace de travail est dégagé de toute entrave à la circulation des personnes et des engins de manutention.
Les situations de risques et les risques liés à celles-ci sont identifiés.
Les déchets sont triés.
Les conséquences d'un dysfonctionnement sur la sécurité des biens, des personnes et de l'environnement sont mesurées.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

Contrôler la conformité d'un produit

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une installation de production, utiliser des moyens de mesure pour contrôler des pièces fabriquées et rendre compte, si besoin, d'éventuelles anomalies.
Le conducteur de machines livre un produit conforme au cahier des charges. Pour cela, il assure le contrôle qualité des pièces fabriquées avec les instruments de mesure prescrits dans le dossier de fabrication. La fréquence et les points à contrôler sont spécifiés dans le mode opératoire de contrôle.
Si besoin, il réagit à une dérive éventuelle de la qualité des pièces en alertant son hiérarchique

Critères de performance

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.
Le mode opératoire de contrôle est respecté.
Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.
Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.
Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.
La lecture des mesures est juste.
Les dérives du processus sont identifiées.
Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.
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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	26/34

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.

Déchets

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.

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

Équipement 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.

Équipement 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.

Étuve de séchage

Appareil permettant le séchage des matières plastiques avant leur transformation.

Gestes et postures

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

GPAO

Logiciel de Gestion de Production Assisté par Ordinateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	27/34

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 manoeuvre en hors tension.

Installation 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 chaîne 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	28/34

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.

Pupitre de commande ou écran tactile

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

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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	29/34

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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	30/34

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 réglementaire (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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	31/34

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).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	03	31/07/2018	03/07/2018	32/34

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."

