

# **ANNEXE I**

## **RÉFÉRENTIELS DU DIPLÔME**

## **ANNEXE Ia**

# **RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES**

Les responsabilités liées aux activités professionnelles décrites ci-après ne sont pas celles du titulaire du diplôme au sortir de la formation. Il s'agit bien d'une cible professionnelle plus large qui tient compte d'un processus individuel d'adaptation à l'emploi et d'insertion professionnelle d'une durée de 6 à 12 mois, variable selon les personnes concernées et le type d'entreprise.

## **1 CHAMP D'ACTIVITÉ.**

### **1.1 Définition de l'emploi.**

Le titulaire du baccalauréat professionnel « Plastiques et composites » est un technicien chargé de réaliser une production ou une fabrication dans une famille de matériaux parmi les thermoplastiques ou les composites. A partir d'installations automatisées ou non, sur un poste ou une aire de travail spécifique ; la production ou la fabrication doit être réalisée conformément aux exigences de qualité, de quantité et dans les délais fixés. Ce technicien exerce son activité au sein d'une équipe dans le respect des conditions d'environnement, de santé et de sécurité au travail.

Il est capable de s'adapter à l'évolution des matières d'œuvre, des produits, des procédés et des techniques de transformation des matériaux thermoplastiques, thermodurcissables ou composites.

### **1.2 Contexte professionnel.**

#### **1.2.1 Emplois concernés.**

Pour une famille de matériaux, ce technicien de production ou de fabrication se caractérise par sa polyvalence dans la conduite des différents systèmes de transformation des matières plastiques.

Les appellations les plus courantes sont :

- Monteur-régleur,
- Technicien d'atelier.

#### **1.2.2 Types d'entreprises et domaines d'activités.**

Le titulaire du baccalauréat professionnel « Plastiques et composites » exerce son activité dans les entreprises, en majorité des PME et des TPE, produisant des produits finis ou semi-finis en matériaux plastiques ou composites.

Cette activité consiste :

- soit à réaliser des produits à partir de matière d'œuvre en provenance des industries chimiques, pétrochimiques ou connexes (matériaux thermoplastiques et thermodurcissables) en mettant en œuvre des systèmes de transformation automatisés,
- soit à réaliser une fabrication mettant en œuvre des techniques de transformation semi-automatisées ou manuelles liées aux matériaux composites et à la chaudronnerie plastique.

La production de ces entreprises concerne des produits finis distribués directement, d'autres qui sont ensuite assemblés par des donneurs d'ordres (automobile, aéronautique, nautisme...), des commandes particulières (chaudronnerie plastique). Dans certains cas, ces entreprises produisent, développent et commercialisent elles même leurs propres produits.

### **1.2.3 Place dans l'organisation de l'entreprise.**

Le titulaire du baccalauréat professionnel « Plastiques et composites » exerce son activité sous l'autorité et l'encadrement du responsable de production, du chef d'atelier voire directement du chef d'entreprise dans les TPE.

### **1.2.4 Environnement économique et technique des emplois.**

Ce technicien est capable de situer son activité dans le cadre global de l'entreprise et de participer à la définition des objectifs de son action.

Le contexte économique et technique des emplois se caractérise par :

- la recherche permanente d'une adaptation aux contraintes du marché,
- des exigences de plus en plus fortes, tant en ce qui concerne la qualité que les coûts de fabrication,
- une adaptation constante aux contraintes environnementales,
- une réglementation accrue relative aux lieux de production.

### **1.2.5 Conditions générales d'exercice.**

L'activité du titulaire du diplôme s'exerce dans l'atelier de production ou de fabrication. Elle nécessite des contacts avec les différents services de l'entreprise. Il doit s'attacher à respecter la réglementation en matière de santé et de sécurité au travail et de protection de l'environnement.

En outre il doit s'adapter aux rythmes de l'activité qui peut être, selon les produits fabriqués, saisonnière.

Il utilise les moyens et techniques nécessaires à la production ou à la fabrication, à la communication entre les membres de l'équipe et avec les différents services de l'entreprise.

Pour exercer son métier, le technicien d'atelier doit, dans le cadre d'une organisation du travail définie :

- maîtriser les différents postes de travail qui lui sont confiés,
- adopter les attitudes et comportements indispensables au travail en équipe,
- faire preuve de l'autonomie nécessaire et de réactivité face aux aléas de fabrication.

## **1.3 Délimitation et pondération des activités.**

Le titulaire du baccalauréat professionnel « Plastiques et composites » intervient dans les fonctions suivantes :

- A** : Pilotage d'une zone de production.
- B** : Participation à l'amélioration de la production et de la qualité.
- C** : Prévention des risques professionnels et environnementaux.
- D** : Animation de l'équipe de production.
- E** : Communication.

## 2 PERSPECTIVES D'EVOLUTION.

Dans le cadre de son parcours professionnel le titulaire du baccalauréat professionnel « Plastiques et composites » s'intégrera rapidement dans une équipe de travail et, après quelques mois passés dans l'entreprise, affirmera son autonomie et montrera sa capacité à prendre en charge la réalisation et le suivi d'une fabrication.

Le baccalauréat professionnel « Plastiques et composites » atteste de compétences professionnelles fondées sur la maîtrise des savoir-faire fondamentaux, élargie à l'organisation et à la gestion du processus de fabrication mis en œuvre à l'atelier. Ceci le prédispose à assurer, à terme, des fonctions d'encadrement. Il pourra évoluer vers des responsabilités dans les services « qualité », assurer la fonction de chef d'équipe ou de technicien d'essais.

## 3 TECHNIQUES DE TRANSFORMATION DES MATIERES PLASTIQUES ET DES COMPOSITES.

TECHNIQUES	MATERIAUX		
	Thermo-plastiques	Thermo-durcissables	Composites
Calandrage	X		
Chaudronnerie	X		X
Compression : différentes techniques (BMC, SMC, TRE...)		X	X
Compression-transfert		X	X
Enduction			X
Enroulement filamentaire			X
Expansion	X		
Extrusion et co-extrusion de profilés	X		
Extrusion et co-extrusion gonflage (gainés)	X		
Extrusion et co-extrusion soufflage (flaconnage)	X		
Infusion			X
Injection soufflage	X		
Injection : différentes techniques	X	X	X
Moulage au contact			X
Moulage au sac			X
Moulages RIM		X	X
Moulages RTM			X
Projection simultanée			X
Pultrusion			X
Rotomoulage	X		
Stratification			X
Thermoformage	X		

## 4 DEFINITION DES TACHES PROFESSIONNELLES.

Les fonctions du bachelier professionnel « Plastiques et composites » sont décomposées en tâches professionnelles pour lesquelles il a été précisé le niveau d'autonomie souhaité :

**Autonome (A) :** La tâche peut être réalisée par le bachelier professionnel de manière autonome. Ceci suppose qu'il en maîtrise les aspects techniques, qu'il a la capacité à organiser, encadrer, animer son équipe de production et prendre les décisions nécessaires au bon déroulement de cette tâche afin d'atteindre son objectif tout en respectant ces contraintes.

Fx	Désignation de la fonction	
Ti.1	Désignation de la tâche	Niveau
Ti.2	.....	....
....	.....	....
....	.....	....

Il est précisé dans un tableau :

- Les **données disponibles pour réaliser cette tâche** pour lesquelles sont recensées les informations d'entrée nécessaires à l'accomplissement de la tâche spécifiée.
- Des **situations de travail relevées en 2007** pour lesquelles sont recensées des exemples de situations réelles ainsi que les moyens humain, matériel et logiciel utilisés pour l'accomplissement de l'activité précisée.
- Les **résultats attendus** pour lesquels sont recensés les éléments justificatifs de l'accomplissement de l'activité précisée.

Ti.j	Désignation de la tâche	
<b>Tâche réalisée en autonomie</b>	<b>DONNÉES DISPONIBLES POUR RÉALISER UNE TÂCHE</b>	
	Description des données pour réaliser la tâche	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>Exemples de situations de travail</b>	<b>Exemples de moyens utilisés</b>
	Description de quelques situations de travail	Description des moyens nécessaires à la réalisation des activités
	<b>RESULTATS ATTENDUS</b>	
	Description des éléments justifiant le bon déroulement des activités	

## **4.1 Les fonctions, activités, tâches et opérations élémentaires du bachelier professionnel plastique et composite.**

### **A - Pilotage d'une zone de production.**

#### **A1 - Préparer la production à partir d'un dossier complet.**

A11 - Étudier le dossier de fabrication :

A111 - Décoder l'ordre de fabrication ;

A112 - Décoder la représentation de la pièce à fabriquer : plan, perspective, schéma ;

A113 - Décoder les modes opératoires, gammes de fabrication ;

A114 - Décoder le bon de sortie matières, composants ;

A115 - Décoder la fiche de réglage ;

A116 - Décoder les documents de suivi de fabrication ;

A117 - Décoder les documents de suivi du contrôle qualité ;

A118 - Décoder la fiche et/ou le plan d'outillage, de montage des outillages et des périphériques si nécessaire ;

A119 - Vérifier que le dossier de fabrication est complet et classé.

A12 - Préparer les matières :

A121 - Décoder le bon de sortie matières, composants ;

A122 - Vérifier les dates de péremption des matières utilisées ;

A123 - Sortir la matière nécessaire et vérifier le réapprovisionnement pour assurer une campagne de production ;

A124 - Mettre en œuvre, si nécessaire, le cycle de préparation matière ;

A125 - Renseigner la fiche de préparation matière.

A13 - Mettre en place les outillages :

A131 - Décoder la fiche et/ou le plan d'outillage, de montage des outillages ;

A132 - Préparer les outillages ;

A133 - Monter et régler les outillages.

A14 - Installer les périphériques de production :

A141 - Décoder la fiche de montage et d'installation des périphériques ;

A142 - Mettre en place les périphériques et les accessoires : installation et raccordement en sécurité ;

A143 - Vérifier le fonctionnement des périphériques.

#### **A2 - Réaliser la production.**

A21 - Démarrer la production :

A211 - Mettre en œuvre les paramètres de réglage du poste de travail ;

A212 - Mettre en œuvre les paramètres de réglage des périphériques éventuels (manipulateur, robot) ;

A213 - Réaliser l'ensemble des opérations conduisant à la 1ère pièce bonne et conforme au dossier de fabrication.

**A22 - Conduire la production :**

A221 - Surveiller le process de production ;

A222 - Contrôler la production ;

A223 - Renseigner les documents de suivi de fabrication ;

A224 - Réaliser (ou faire réaliser) la finition, le conditionnement et l'évacuation des produits finis.

**A23 - Arrêter la production :**

A231 - Appliquer la procédure d'arrêt de production ;

A232 - Réaliser (ou faire réaliser) la finition, le conditionnement et l'évacuation des produits finis ;

A233 - Démontez les outillages et les périphériques ;

A234 - Remettre le poste de travail en état pour la prochaine production ;

A235 - Mettre à jour le dossier de fabrication avant restitution (réglage, historique qualité, maintenance de 1er niveau des outillages, demande de maintenance).

**B - Participation à l'amélioration de la production et de la qualité.**

**B1 - *Participer au suivi de la fabrication.***

B11 - Participer à la mise en place des actions correctives et à l'optimisation de la production en qualité, en coût et en délai :

B111 - Réaliser les modifications de réglage ;

B112 - Appliquer les modifications d'organisation de la zone de travail sous sa responsabilité ;

B113 - Renseigner les nouveaux documents de suivi de la fabrication (GPAO ou dispositif équivalent).

**B2 - *Participer à la maintenance de 1er niveau des équipements.***

B21 - Participer à la maintenance de 1er niveau des outillages et équipements de sa zone de travail :

B211 - Réaliser la maintenance de 1er niveau de la zone ou du poste de travail sous sa responsabilité en appliquant la procédure ;

B212 - Transmettre, au service maintenance et à la hiérarchie, les constats et observations relatifs aux dysfonctionnements.

**C - Santé et Sécurité au Travail et respect de l'environnement.**

**C1 - *Identifier les dangers et participer à l'évaluation des risques et des nuisances.***

C11 - Repérer, identifier les situations dangereuses du procédé de production et les zones dangereuses de l'aire de travail ;



**C2 - Proposer des mesures de prévention et de protection.**

- C21 - Contribuer à l'élaboration des mesures de prévention, de protection et de maîtrise de la qualité durable de l'environnement :
  - C211 - Participer à l'analyse des incidents et des accidents ;
  - C212 - Participer à la rédaction des procédures et/ou des modes opératoires.
- C22 - Participer à la validation des mesures de prévention et de protection.
  - C221 - Tester la mise en place des nouvelles mesures de prévention et de protection.

**C3 - Participer à la mise en œuvre des mesures de prévention, de protection et de recyclage des déchets.**

- C31 - Appliquer et faire appliquer les mesures de prévention et de protection dans l'îlot de production :
  - C311 - Veiller à la mise en œuvre des équipements de protection collective, à la vérification et au port des équipements de protection individuelle adaptés ;
  - C312 - Assurer l'efficacité et la pérennité des mesures de prévention et de protection ;
  - C313 - Contribuer à la sensibilisation et à la formation à la santé et la sécurité du travail ainsi qu'à la protection de l'environnement ;
  - C314 - Relayer l'information entre les îlots de production et les autres services de l'entreprise (qualité, maintenance ...) la hiérarchie, les autres équipes ;
  - C315 - En cas de situation dangereuse ou d'accident intervenir dans les limites prévues et alerter.
- C32 - Appliquer et faire appliquer les procédures de stockage, de traitement et de gestion des effluents, des déchets et des rebuts :
  - C321 - Trier les effluents, les déchets et les rebuts sur le poste de travail ;
  - C322 - Déposer les effluents, les déchets et les rebuts dans les containers du tri sélectif correspondant ;
  - C323 - Traiter les effluents, les déchets et les rebuts (recyclage interne, broyage, régénération...).
- C33 - Participer à l'hygiène, à la propreté et au rangement de sa zone de travail :
  - C331 - Nettoyer ou faire nettoyer régulièrement la zone de travail ;
  - C332 - Ranger ou faire ranger sa zone de travail ;
  - C333 - Respecter les conditions éventuelles d'hygiène spécifiques.

**D - Animation de l'équipe de production :**

**D1 - Faire réaliser la production à l'opérateur : participer à la culture « qualité », responsabiliser, impliquer et former.**

- D11 - Expliquer les tâches de production et les consignes, participer à la formation au poste de travail :
  - D111 - Présenter le poste de travail et son environnement ;
  - D112 - Expliquer les tâches à réaliser en fonction des contraintes de fabrication ;
  - D113 - Transmettre les consignes lors d'un changement d'équipe.

D12 - Participer à l'organisation et à la répartition du travail sur sa zone de production :

D121 - Répartir les tâches en fonction des contraintes de fabrication de la compétence des personnels disponibles et des consignes de la hiérarchie.

D13 - Participer à la mise en place de la culture « qualité » :

D131 - Sensibiliser les opérateurs aux exigences qualité.

## **E - Communication.**

### **E1 - *Connaître les techniques de la communication de façon professionnelle dans les relations de travail.***

E11 - Connaître la communication écrite : rapports, dessins et schémas techniques, outil informatique (bureautique) :

E111 - Décoder un plan, une perspective, un schéma ou un mode opératoire (dans le domaine mécanique) : de pièce, d'outillage, de montage d'outillage, de périphériques ;

E112 - Identifier les éléments principaux d'un plan, d'un schéma (dans les domaines hydraulique, pneumatique et électrique) d'un outillage et d'un périphérique

E113 - Actualiser et/ou mettre à jour le dossier de fabrication ;

E114 - Rédiger une consigne et/ou un rapport suite à un incident de fabrication ;

E115 - Renseigner les différents documents de gestion de la fabrication (GPAO ou dispositif équivalent).

E12 - Connaître la communication orale : transmission des consignes :

E121 - Donner des consignes aux opérateurs ;

E122 - Recueillir et transmettre des informations : à la hiérarchie, au service qualité et au service maintenance.

E13 - Connaître l'anglais technique et professionnel :

E131 - Décoder une documentation technique en anglais.

#### 4.2 Les différentes tâches du bachelier professionnel plastiques et composites.

<b>A</b>	<b>Pilotage d'une zone de production :</b>
<b>A11</b>	<b>Étudier le dossier de fabrication</b>
<b>A12</b>	<b>Préparer les matières</b>
<b>A13</b>	<b>Mettre en place les outillages</b>
<b>A14</b>	<b>Installer les périphériques de production</b>
<b>A21</b>	<b>Démarrer la production</b>
<b>A22</b>	<b>Conduire la production</b>
<b>A23</b>	<b>Arrêter la production</b>

A11	Etudier le dossier de fabrication	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ordre de fabrication</li> <li>• Le dossier de fabrication</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Décoder l'ordre de fabrication ;</li> <li>• Décoder la représentation de la pièce à fabriquer : plan, perspective, schéma ;</li> <li>• Décoder les modes opératoires, les gammes de fabrication ;</li> <li>• Décoder le bon de sortie matière, composants ;</li> <li>• Décoder la fiche de réglage ;</li> <li>• Décoder les documents de suivi de fabrication ;</li> <li>• Décoder les documents de contrôle qualité ;</li> <li>• Décoder la fiche et/ou le plan d'outillage, de montage des outillages et des périphériques si nécessaire ;</li> <li>• Vérifier que le dossier de fabrication est complet et classé.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le planning de production ;</li> <li>• Le personnel de l'équipe ;</li> <li>• Le matériel à disposition.</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les données de l'ordre de fabrication sont cohérentes entre elles.</li> <li>• La faisabilité de la fabrication est vérifiée par rapport aux moyens matériels et humains disponibles dans l'atelier.</li> <li>• Les opérations de préparation de la fabrication à réaliser sont identifiées (moule, matières, colorants, machine, périphériques, emballage, refroidissement, ...) et hiérarchisées.</li> <li>• La hiérarchie est informée si le dossier de fabrication n'est pas complet.</li> </ul>		

A12	Préparer les matières	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les éléments nécessaires du dossier de fabrication : fiches matières, fiche de préparation matières, ...</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Décoder le bon de sortie matières, composants ;</li> <li>• Vérifier les dates de péremption des matières utilisées ;</li> <li>• Sortir la matière nécessaire et vérifier le réapprovisionnement pour assurer une campagne de production ;</li> <li>• Mettre en œuvre, si nécessaire, le cycle de préparation matière ;</li> <li>• Renseigner la fiche de préparation matière.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le matériel périphérique : étuves, dessiccateurs, préchauffeurs, ... ;</li> <li>• Autres matériels : outils de découpe, gabarits, balances, mélangeurs, agitateurs, ...</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La ou les matières sont préparées conformément au dossier de fabrication tout en respectant les dates de péremption, les règles de santé et de sécurité au travail et de respect de l'environnement.</li> <li>• L'approvisionnement en matière d'œuvre est assuré.</li> <li>• La fiche de préparation matière est renseignée.</li> </ul>		

A13	<b>Mettre en place les outillages</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les éléments nécessaires du dossier de fabrication : fiche ou plan de montage de l'outillage, fiche de suivi de l'outillage, ...</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Décoder la fiche et/ou le plan d'outillage, de montage des outillages ;</li> <li>• Préparer les outillages ;</li> <li>• Monter et régler les outillages.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'outillage et ses périphériques : moule, poinçon/filière, colliers de chauffe, ...</li> <li>• Les agents de démoulage et/ou de nettoyage : cire, lustrant, ...</li> <li>• L'outillage à main, électroportatif, pneumatique, ...</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outillages sont montés et pré réglés en sécurité et prêts à être utilisés.</li> </ul>		

A14	<b>Installer les périphériques de production</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les éléments nécessaires du dossier de fabrication : fiche de réglage des périphériques, fiche d'implantation du poste, fichier de programme de manipulateur et/ou de robot, ...</li> <li>• Le manuel d'utilisation des périphériques.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Décoder la fiche de montage et d'installation des périphériques ;</li> <li>• Mettre en place les périphériques et les accessoires : installation et raccordement en sécurité ;</li> <li>• Vérifier le fonctionnement des périphériques.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les périphériques nécessaires à la production : trémie chauffante, thermorégulateur, tuyaux de raccordement, tapis évacuateur, pic carotte, mains de préhension, robots, ...</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les périphériques sont vérifiés, installés et raccordés en toute sécurité conformément aux dispositions du dossier de fabrication.</li> </ul>		

A21	<b>Démarrer la production</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les éléments nécessaires du dossier de fabrication : données de réglage, fichier programme de la machine, des périphériques, manipulateurs, robots, ...</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mettre en œuvre les paramètres de réglage du poste de travail ;</li> <li>• Mettre en œuvre les paramètres de réglage des périphériques (manipulateur, robot) ;</li> <li>• Réaliser l'ensemble des opérations conduisant à la 1ère pièce bonne et conforme au dossier de fabrication.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le poste de travail installé : production, conditionnement ;</li> <li>• Le poste et les moyens de contrôle opérationnels ;</li> <li>• Les documents de suivi en place.</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La première pièce est réalisée conformément aux consignes du dossier de fabrication et validée.</li> <li>• Le process de fabrication est stabilisé.</li> </ul>		

A22	<b>Conduire la production</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les éléments nécessaires du dossier de fabrication : fiche de contrôle, plan pièce, pièce type, document de suivi de fabrication, ...</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre de la production : <ul style="list-style-type: none"> <li>Surveiller le process de production ;</li> <li>Contrôler la production ;</li> <li>Renseigner les documents de suivi de fabrication ;</li> <li>Réaliser (ou faire réaliser) la finition, le conditionnement et l'évacuation des produits finis.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le poste de travail installé ;</li> <li>Les outils et moyens de contrôle opérationnels ;</li> <li>Une GPAO ou un dispositif équivalent.</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>La production est assurée conformément aux exigences du dossier de fabrication.</li> <li>Les dérives de la fabrication sont identifiées.</li> <li>Les documents de suivi de fabrication sont renseignés.</li> <li>La finition, le conditionnement et l'évacuation des produits finis sont assurés.</li> </ul>		

A23	<b>Arrêter la production</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les éléments nécessaires du dossier de fabrication : procédure d'arrêt, plan ou fiche outillage</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre de l'arrêt ou du changement d'une production : <ul style="list-style-type: none"> <li>Appliquer la procédure d'arrêt de production ;</li> <li>Réaliser (ou faire réaliser) la finition, le conditionnement et l'évacuation des produits finis ;</li> <li>Démonter les outillages et les périphériques ;</li> <li>Remettre le poste de travail en état pour la prochaine production ;</li> <li>Mettre à jour le dossier de fabrication avant restitution (réglage, historique qualité, maintenance 1<sup>er</sup> niveau de l'outillage, demande maintenance).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Poste de travail en cours de production.</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>La production est arrêtée conformément aux consignes du dossier de fabrication.</li> <li>Les outillages et les périphériques sont démontés, nettoyés et préparés en vue de leur stockage.</li> <li>Le poste de travail est nettoyé, rangé et disponible pour la prochaine production.</li> <li>Le dossier de fabrication est rendu actualisé, complet, son contenu est classé.</li> </ul>		

<b>B</b>	<b>Participation à l'amélioration de la production et de la qualité :</b>
<b>B11</b>	<b>Participer à la mise en place des actions correctives et à l'optimisation de la production en qualité, en coût et en délai</b>
<b>B21</b>	<b>Participer à la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau des outillages et équipements de sa zone de travail</b>

<b>B11</b>	<b>Participer à la mise en place des actions correctives et à l'optimisation de la production en qualité, en coût et en délai</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le dossier de fabrication ;</li> <li>Les instructions du supérieur hiérarchique ;</li> <li>Les plans d'expérience.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre de l'optimisation ou de l'amélioration d'une production :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Réaliser les modifications de réglage ;</li> <li>Appliquer les modifications d'organisation de la zone de travail sous sa responsabilité ;</li> <li>Renseigner les nouveaux documents de suivi de la fabrication (GPAO ou dispositif équivalent).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le poste ou la zone de travail installé ;</li> <li>Une GPAO ou un dispositif équivalent ;</li> <li>Les outils d'amélioration de la production (SMED et 5S)</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les dérives de la fabrication sont identifiées.</li> <li>Les modifications sont effectuées dans les délais.</li> <li>La productivité est améliorée en ce qui concerne la cadence, le délai, la qualité, le coût et l'ergonomie.</li> <li>Les nouveaux documents de suivi de la fabrication sont renseignés.</li> </ul>		

<b>B21</b>	<b>Participer à la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau des outillages et équipements de sa zone de travail</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>La procédure de maintenance ;</li> <li>Les carnets d'entretien.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre d'une production :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Réaliser la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau du poste ou de la zone de travail sous sa responsabilité en appliquant la procédure ;</li> <li>Transmettre, au service maintenance et à la hiérarchie, les constats et observations relatifs aux dysfonctionnements.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le poste ou la zone de travail installé ;</li> <li>Le service maintenance.</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>La maintenance de 1<sup>er</sup> niveau est assurée.</li> <li>Les dysfonctionnements sont constatés et signalés au service maintenance.</li> <li>La hiérarchie est informée.</li> </ul>		



<b>C</b>	<b>Santé et Sécurité au Travail et respect de l'environnement :</b>
<b>C11</b>	<b>Repérer, identifier les situations dangereuses du procédé de production et les zones dangereuses de l'aire de travail ;</b>
<b>C21</b>	<b>Contribuer à l'élaboration des mesures de prévention, de protection et de maîtrise de la qualité durable de l'environnement</b>
<b>C22</b>	<b>Participer à la validation des mesures de prévention et de protection</b>
<b>C31</b>	<b>Appliquer et faire appliquer les mesures de prévention et de protection dans l'îlot de production</b>
<b>C32</b>	<b>Appliquer et faire appliquer les procédures de stockage, de traitement et de gestion des effluents, des déchets et des rebuts</b>
<b>C33</b>	<b>Participer à l'hygiène, à la propreté et au rangement de sa zone de travail</b>

<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>N° C11</b>		<b>Repérer, et identifier les situations dangereuses du procédé de production et des zones dangereuses de l'aire de travail</b>	
	DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les éléments nécessaires du dossier de fabrication : fiches matières, mode opératoire de mise en fabrication...</li> <li>• Fiche de données de sécurité et étiquette d'identification des produits</li> <li>• Fiche de poste (implantation et consignes de sécurité),</li> <li>• Inventaire des risques en termes de gravité, fréquence et détectabilité.</li> <li>• Signalisation des zones dangereuses.</li> </ul>			
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>			
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>		<b>MOYENS UTILISÉS</b>	
	Lors du lancement de la fabrication, en marche normale, pendant les étapes transitoires et lors des opérations de maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyser le travail et identifier les situations dangereuses du procédé de production et les zones dangereuses de l'aire de travail.</li> <li>• Estimer les risques d'accident ou d'atteintes à la santé liés au procédé de production et aux zones dangereuses de l'aire de travail.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Atelier de production</li> <li>• Poste de travail.</li> <li>• Codes signalétiques.</li> <li>• Méthode d'analyse a priori</li> </ul>	
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les situations dangereuses du procédé de production sont identifiées.</li> <li>• Les zones dangereuses de l'aire de travail sont identifiées</li> <li>• Les risques sont correctement estimés.</li> <li>• La hiérarchie est informée des nouveaux risques éventuellement repérés.</li> </ul>				

<b>AUTONOMIE PARTIELLE</b>	<b>N° C21</b>		<b>Contribuer à l'élaboration des mesures de prévention, de protection et de maîtrise de la qualité durable de l'environnement</b>	
	DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dossier de fabrication : consignes de sécurité, procédure de gestion des déchets...</li> <li>• Fiche de données de sécurité et étiquette d'identification des produits</li> <li>• Fiche de poste (implantation et consignes de sécurité),</li> <li>• Eventuellement dans le cadre d'un groupe de travail:               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Document unique.</li> <li>○ Rapports d'accidents ou d'incidents : internes et externes.</li> <li>○ Registre des accidents bénins.</li> <li>○ Rapports de maintenance.</li> <li>○ Rapports de contrôle de conformité des installations : organismes de contrôle, DRIRE, inspection du travail...</li> </ul> </li> </ul>			
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>			
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>		<b>MOYENS UTILISÉS</b>	
	Au terme d'une production et dans le cadre d'un groupe de travail avec sa hiérarchie, les membres du CHSCT, les personnes en charge de la sécurité... : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Participer à l'analyse des incidents et des accidents,</li> <li>• Participer à la rédaction des procédures et / ou modes opératoires..</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planning de maintenance préventive.</li> <li>• CHSCT.</li> <li>• Boîte à idées.</li> <li>• Méthode d'analyse a posteriori</li> </ul>	
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les mesures proposées sont cohérentes et améliorent efficacement les conditions générales de prévention, de protection des risques professionnels et de maîtrise de la qualité durable de l'environnement.</li> <li>• Les procédures et / ou modes opératoires sont créés ou modifiés.</li> <li>• La hiérarchie est informée.</li> </ul>				

N° C22	<b>Participer à la validation des mesures de prévention et de protection</b>	
<b>AUTONOMIE PARTIELLE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les nouvelles mesures de prévention et de protection et de maîtrise de la qualité durable de l'environnement.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre des différentes phases d'une production, de la maintenance de l'atelier ou du poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tester la mise en place des nouvelles mesures de prévention et de protection.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Atelier.</li> <li>• Poste de travail.</li> <li>• Dispositifs de prévention et de protection.</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les nouveaux modes opératoires et les nouvelles procédures sont validés.</li> <li>• Si les nouveaux modes opératoires et les nouvelles procédures ne sont pas validés, la hiérarchie est informée.</li> </ul>		

N° C31	<b>Appliquer et faire appliquer les mesures de prévention et de protection dans l'îlot de production</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Consignes spécifiques affichées au poste de travail et portées à la connaissance du personnel.</li> <li>• Eléments du dossier de fabrication : sécurité - machines</li> <li>• Fiche de données de sécurité et étiquette d'identification des produits</li> <li>• Fiche de poste (implantation et consignes de sécurité),</li> <li>• Livret d'accueil.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre d'une production : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Veiller à la mise en œuvre des équipements de protection collective, à la vérification et au port des équipements de protection individuelle adaptés ;</li> <li>• Assurer l'efficacité et la pérennité des mesures de prévention et de protection ;</li> <li>• Contribuer à la sensibilisation et à la formation à la santé et sécurité du travail ainsi qu'à la protection de l'environnement ;</li> <li>• Relayer l'information entre les îlots de production et les autres services de l'entreprise (qualité, maintenance...) la hiérarchie, les autres équipes ;</li> <li>• En cas de situation dangereuse ou d'accident intervenir dans les limites prévues et alerter.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Poste ou zone de travail installé.</li> <li>• Dispositifs de protection collective : ventilation, aspiration...</li> <li>• Equipements de protection individuelle (EPI)</li> <li>• Moyens d'intervention : extincteurs, brancard, couverture anti-feu...</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La production est réalisée en toute sécurité pour les hommes et les matériels.</li> <li>• Les protections collectives sont mises en oeuvre</li> <li>• Les EPI adaptés sont portés systématiquement.</li> <li>• La manipulation et l'utilisation des produits, des matériels et des outillages individuels sont effectuées conformément aux consignes et/ou procédures.</li> <li>• L'accès aux zones dangereuses est repéré et protégé.</li> </ul>		

<b>N° C32</b>	<b>Appliquer et faire appliquer les procédures de stockage, de traitement et de gestion des effluents, des déchets et des rebuts</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eléments du dossier de fabrication (procédure de gestion des déchets, rebuts...)</li> <li>• Consignes générales de fonctionnement de l'atelier</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre des différentes phases d'une production :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Trier les effluents, les déchets et les rebuts sur le poste de travail ;</li> <li>• Déposer les effluents, les déchets et les rebuts dans les containers du tri sélectif correspondant ;</li> <li>• Traiter les effluents, les déchets et les rebuts (recyclage interne ou externe, broyage, régénération...).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Poste ou zone de travail installé(e)</li> <li>• Production en cours ou terminée</li> <li>• Containers de tri intermédiaires et finaux dont DIB (déchets industriels banaux) et DID (déchets industriels dangereux)</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le tri des déchets et des rebuts est réalisé,</li> <li>• Le traitement des effluents, des déchets et rebuts est réalisé conformément aux dispositions du dossier de fabrication et aux conditions de réutilisation de la matière.</li> </ul>		

<b>N° C33</b>	<b>Participer à l'hygiène, à la propreté et au rangement de sa zone de travail</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eléments du dossier de fabrication</li> <li>• Livret d'accueil</li> <li>• Consignes spécifiques affichées aux postes de travail et portées à la connaissance du personnel.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre d'une production :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyer ou faire nettoyer régulièrement la zone de travail ;</li> <li>• Ranger ou faire ranger sa zone de travail ;</li> <li>• Respecter les conditions éventuelles d'hygiène spécifiques.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Poste ou zone de travail installé(e)</li> <li>• Tenue de travail adaptée</li> <li>• Matériels de nettoyage et d'entretien</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le poste de travail est propre et rangé</li> <li>• Le personnel respecte les conditions spécifiques d'hygiène</li> </ul>		

<b>D</b>	<b>Animation de l'équipe de production :</b>
<b>D11</b>	<b>Expliquer les tâches de production et les consignes, participer à la formation au poste de travail</b>
<b>D12</b>	<b>Participer à l'organisation et à la répartition du travail sur sa zone de production</b>
<b>D13</b>	<b>Participer à la mise en place de la culture « qualité »</b>

<b>D11</b>	<b>Expliquer les tâches de production et les consignes, participer à la formation au poste de travail</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le dossier de fabrication ;</li> <li>Le cahier de consignes.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Présenter le poste de travail et son environnement ;</li> <li>Expliquer les tâches à réaliser en fonction des contraintes de fabrication ;</li> <li>Transmettre les consignes lors d'un changement d'équipe.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le poste ou la zone de travail installé ;</li> <li>Le cahier de consignes.</li> </ul>
<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les personnels affectés à la zone de travail réalisent les tâches de production conformément aux instructions transmises.</li> </ul>		

<b>D12</b>	<b>Participer à l'organisation et à la répartition du travail sur sa zone de production</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le dossier de fabrication ;</li> <li>Les compétences des personnels sont identifiées.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Répartir les tâches en fonction des contraintes de fabrication et de la compétence des personnels disponibles.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le poste ou la zone de travail installé ;</li> <li>Le personnel de l'équipe.</li> </ul>
<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>L'organisation mise en place répond aux contraintes de fabrication.</li> <li>Les ressources humaines sont mobilisées selon leurs compétences et leurs disponibilités.</li> </ul>		

<b>D13</b>	<b>Participer à la mise en place de la culture « qualité »</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le dossier de fabrication ;</li> <li>Le livret d'accueil.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sensibiliser les opérateurs aux exigences qualité.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le poste ou la zone de travail installé ;</li> <li>Le personnel de l'équipe.</li> </ul>
<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le personnel de sa zone de travail applique la démarche et les procédures qualité.</li> </ul>		

<b>E</b>	<b>Communication :</b>
<b>E11</b>	<b>Connaître la communication écrite : rapports, dessins et schémas techniques, outil informatique (bureautique)</b>
<b>E12</b>	<b>Connaître la communication orale : transmission des consignes</b>
<b>E13</b>	<b>Connaître l'anglais technique et professionnel</b>

<b>E11</b>	<b>Connaître la communication écrite : rapports, dessins et schémas techniques, outil informatique (bureautique)</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le dossier de fabrication : plan pièce, fiche matière, plan outillage, schéma ;</li> <li>Le cahier de consignes ;</li> <li>La documentation disponible au poste de travail : matériel, périphériques.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> <li>Décoder un plan, une perspective, un schéma ou un mode opératoire (dans le domaine mécanique) : de pièce, d'outillage, de montage d'outillage, de périphériques ;</li> <li>Identifier les éléments principaux d'un plan, d'un schéma, dans les domaines hydraulique, pneumatique et électrique, d'un outillage et d'un périphérique ;</li> <li>Actualiser et/ou mettre à jour le dossier de fabrication ;</li> <li>Rédiger une consigne et/ou un rapport suite à un incident de fabrication ;</li> <li>Renseigner les différents documents de gestion de la fabrication (GPAO ou dispositif équivalent).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le dossier de fabrication : plan pièce, fiche matière, plan outillage, schéma ;</li> <li>Le cahier de consignes ;</li> <li>La documentation disponible au poste de travail : matériel, périphériques.</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les différents éléments des plans, perspectives ou les différents composants des schémas sont repérés et identifiés.</li> <li>Les documents de suivi de fabrication (GPAO ou dispositif équivalent) sont renseignés.</li> <li>Le dossier de fabrication est renseigné : avance, cadence, quantité de matière consommée, incidents constatés.</li> <li>La consigne portée sur le cahier de consignes est claire et concise.</li> </ul>		

<b>E12</b>	<b>Connaître la communication orale : transmission des consignes</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le dossier de fabrication.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	Dans le cadre d'un lancement, d'un changement ou d'une modification de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> <li>Donner des consignes aux opérateurs</li> <li>Recueillir et transmettre des informations : à la hiérarchie, au service qualité et aux services maintenance.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le poste ou la zone de travail installé ;</li> <li>Le personnel affecté à la zone de production ;</li> <li>Les autres services de l'entreprise : maintenance, qualité, ...</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les informations sont communiquées clairement aux différents services et à la hiérarchie.</li> <li>Les consignes transmises sont claires et précises.</li> <li>Les consignes transmises aux opérateurs sont appliquées.</li> </ul>		



<b>E13</b>	<b>Connaître l'anglais technique et professionnel</b>	
<b>EN AUTONOMIE</b>	<b>DONNÉES MISES À DISPOSITION POUR RÉALISER LA TÂCHE PROFESSIONNELLE</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La documentation disponible au poste de travail : matériel, périphériques ;</li> <li>• Le dossier de fabrication : fiches matières.</li> </ul>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL RELEVÉES</b>	
	<b>SITUATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>MOYENS UTILISÉS</b>
	<p>Dans le cadre de la préparation matière ou de la mise en place d'un périphérique ou d'une nouvelle machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Décoder une documentation technique en anglais.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La documentation disponible au poste de travail : matériel, périphériques ;</li> <li>• Le dossier de fabrication : fiches matières.</li> </ul>
	<b>RÉSULTATS ATTENDUS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La documentation est comprise : la matière préparée, le périphérique ou la machine est installé.</li> </ul>		