

**Référentiel de certification**

MISE EN RELATION DU REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES ET DU REFERENTIEL DE CERTIFICATION

RAP	Référentiel de certification	
<p>Champ d'intervention Piloteage et gestion du processus des installations et des moyens mis en œuvre.</p>	<p><b>Compétence globale</b> Le titulaire du brevet professionnel "Pilote d'installations de production par procédés" doit, sur une installation de production par procédés en respectant l'ensemble des règles et consignes de sécurité seul ou en équipe en assumant les responsabilités confiées, être capable d'exploiter et de piloter l'installation participer à l'optimisation de la production, contribuer à l'évolution des installations des produits et des modes opératoires, participer à la maintenance à la gestion de la production à l'animation de l'équipe de travail.</p>	
FONCTIONS ↗	↖ CAPACITÉS ET COMPÉTENCES TERMINALES ↗	
INFORMATION	C1 S'INFORMER	<p>C11 Recenser et choisir les informations nécessaires à son activité C12 Identifier les informations nécessaires complémentaires à celles recueillies C13 Rechercher les informations nécessaires complémentaires à celles recueillies C14 Décoder les informations nécessaires à son activité C15 Identifier les informations à transmettre et leurs destinataires C16 Identifier les éléments de gestion relatifs à l'installation</p>
COMMUNICATION	C2 INFORMER COMMUNIQUER	<p>C21 Dialoguer avec des bases de données existantes C22 Assurer la transmission des informations C23 Réaliser des rapports techniques et des comptes rendus écrits ou oraux C24 Avoir une attitude pédagogique adaptée aux sujets et aux interlocuteurs C25 Participer au fonctionnement d'un groupe de travail C26 Animer un groupe de travail</p>
PRÉPARATION	C3 PRÉPARER LA PRODUCTION	<p>C31 Préparer les moyens de fabrication et de mesure C32 Monter et positionner les moyens de fabrication et de mesure les démonter C33 Régler les moyens de fabrication et de mesure C34 Étudier le programme de fabrication. pour s'adapter aux contraintes amont et aval et à celles de l'installation</p>
PRODUCTION	C4 RÉALISER LA PRODUCTION	<p>C41 Démarrer conduire arrêter la fabrication d'un produit standard. C42 Mettre en œuvre les actions correct. en cas de dysfonctionnement ou de dérive C43 Optimiser le niveau et la qualité de la production dans des conditions de fabrication définies C44 Participer à des essais de produits, d'outillage, de procédés nouveaux, de produits hors standard</p>
CONTRÔLE	C5 CONTRÔLER VALIDER	<p>C51 Vérifier la conformité des avant produits et des produits aux différents stades de la fabrication C52 Proposer un diagnostic de non conformité des produits et évaluer les conséquences C53 Vérifier l'état de l'installation. et des outillages et leur conformité avec le programme de fabrication. C54 Proposer les mesures correctives et leur ordonnancement (état installation) C55 Vérifier le fonctionnement et le réglage des appareils de mesure et capteurs C56 Proposer les mesures correctives et leur ordonnancement C57 Détecter les cas de dérive en cours de fabrication C58 Effectuer les contrôles de pollution et de l'environnement C59 Proposer les mesures correctives (pollution et environnement)</p>
GESTION	C6 GÉRER ORGANISER	<p>C61 Analyser les résultats techniques de la fabrication C62 Expliciter les écarts entre les résultats et les objectifs techniques et économiques. C63 Suivre les stocks des avant produits et des produits C64 Gérer les outillages et les produits consommables C65 Adapter la fabrication en fonction de critères de marche donnés C66 Proposer une organisation du travail de l'équipe C67 Proposer une programmation pour les interventions sur l'installation</p>
AMÉLIORATION	C7 AMÉLIORER	<p>C71 Analyser les éléments caractéristiques et les résultats d'un cycle de production C72 Comparer les cycles de production. à partir de leurs éléments caractéristiques et de leurs résultats C73 Formuler des propositions d'amélioration</p>
MAINTENANCE	C8 MAINTENIR	<p>C81 Réaliser des opérations de maintenance prédéfinies C82 Participer à des opérations de maintenance prédéfinies C83 Contribuer à l'établissement de diagnostics</p>

## Utilisation du référentiel de certification pour la formation

### Champ d'application

L'exercice des activités du titulaire du brevet professionnel "Pilote d'installations de production par procédés" mobilise des compétences qui s'exercent dans un champ professionnel spécifique lié au métier et caractérisé par :

- des avant-produits d'entrée
- des produits de sortie exigés (par le client)
- un processus défini par la mise en œuvre d(e)un procédé(s) sur une (des) installation(s) donnée(s).

Il en résulte que sont aussi spécifiques du champ professionnel considéré :

- les données et les exigences de fabrication techniques et économiques ;
- les savoir-faire

Le référentiel de certification du domaine professionnel qui regroupe l'ensemble des compétences caractéristiques requises du candidat sera validé sur son champ professionnel, c'est à dire que :

- toutes les activités professionnelles qui mobilisent les compétences à vérifier seront choisies dans son champ professionnel ;
- tous les critères d'évaluation seront les critères de réussite habituellement exigés d'un titulaire du B.P. dans ce champ professionnel.

De ce fait, le référentiel de certification du domaine professionnel de ce diplôme est tout à la fois :

- un référentiel du métier puisque validé dans un champ professionnel spécifique ;
- un référentiel de l'emploi de "Pilote d'installations de production par procédés" puisque les compétences requises communes à tous les professionnels seront transférables d'un champ professionnel à un autre, que le nouveau champ résulte d'une évolution ou d'une modification plus ou moins importante de l'ancien.

Le transfert des compétences dans un nouveau champ professionnel sera facilité par une formation d'adaptation théorique et pratique, axée sur les éléments spécifiques de ce nouveau champ, dont ceux mentionnés plus haut et qui s'appuiera sur la culture technique du titulaire.

### Savoirs associés

La culture technique du titulaire de ce brevet professionnel lui permet :

- de participer à l'optimisation du processus de fabrication ;
- d'accéder à la maîtrise des nouvelles technologies de fabrication de contrôle et de gestion ;
- de situer son activité dans le cadre de l'entreprise pour comprendre les transformations des modes d'organisation de la production liées à l'amélioration de la compétitivité de l'entreprise et de la qualité des produits ;
- de travailler en équipe
  - en amenant des éléments permettant de réaliser des synthèses
  - en apportant une assistance technique et pédagogique au personnel travaillant avec lui
  - en participant à l'obtention de consensus.

Cette culture permettra au titulaire de ce Brevet Professionnel :

- de situer son activité dans la chaîne des transformations et traitements appliqués à la matière d'œuvre jusqu'au produit final, d'apprécier sa contribution à l'objectif final, et donc de mieux tenir compte des contraintes amont et aval
- d'être sensibilisé aux problèmes liés à la conservation en bon état et à la maintenance des installations et des outillages.

Cette culture sera complétée par des savoirs scientifiques et techniques concernant plus spécifiquement le champ professionnel du candidat dans lequel seront validées les compétences requises.

La formation doit permettre au titulaire du diplôme dans son activité professionnelle de comprendre et d'exploiter au mieux l'ensemble des informations nécessaires à l'exercice de son activité auxquelles il aura accès.

Il est important que ces connaissances techniques ne soient pas limitées au seul secteur d'activité du candidat mais qu'elles prennent aussi en compte les secteurs amont et aval qui sont en interaction avec le sien. Il pourra ainsi participer plus efficacement dans le cadre de la relation "client fournisseur" à la réalisation optimale du produit final.