

Titre à finalité professionnelle

Ouvrier/ière Matériaux Composites Nautiques

Dossier VAE

Prénom et NOM du candidat :

Demande de validation du Titre à finalité professionnelle :

- Demande de validation totale (tous les blocs de compétences sont présentés)**
- Demande de validation partielle (préciser les blocs de compétences présentés)**
 - Bloc de compétences 1 : Préparer la fabrication de pièces en matériaux composites destinées à la construction de bateaux de plaisance
 - Bloc de compétences 2 : Fabriquer des pièces en matériaux composites pour la navigation de plaisance
 - Bloc de compétences 3 : Mettre en œuvre les opérations d'assemblage et de finition de pièces en matériaux composites

Table des matières

Partie 1 – Présentation du Titre à finalité professionnelle	3
La démarche d'acquisition du titre dans le cadre de la validation des acquis de l'expérience.....	3
Partie 3 – Descriptif des activités réalisées par le candidat	12
Partie 4 – Évaluation des compétences du candidat	21

Partie 1 – Présentation du Titre à finalité professionnelle

Le Titre à finalité professionnelle permet :

- l'acquisition, pour les nouveaux entrants dans le métier, des compétences indispensables à la mise en œuvre de prestations dans un cadre professionnel avec des objectifs d'efficience et de qualité,
- la reconnaissance des compétences des personnes par la délivrance d'une certification professionnelle correspondant au métier exercé,
- la construction de parcours professionnels pour les salariés/es en exercice souhaitant se perfectionner.

Les Titres à finalité professionnelle portés par la branche de l'industrie et des service nautiques :

- prennent en compte les compétences mises en œuvre dans l'activité professionnelle quotidienne,
- sont des certifications de branche qui ont la même valeur sur l'ensemble du territoire,
- s'inscrivent dans une démarche paritaire.

Description de la qualification

Description de la qualification

L'ouvrier/ière matériaux composites nautiques fabrique manuellement ou à l'aide d'équipements ou appareils, à l'unité ou en séries, tout ou partie de pièces en matériaux composites destinées à la construction de bateaux de plaisance selon différents procédés, conformément aux règles de qualité, d'hygiène, de sécurité, de santé et de protection de l'environnement, en vigueur au sein de l'entreprise.

Il / elle réalise les contrôles de sa production dans le respect des procédures et instructions de l'entreprise.

Il/elle réalise des opérations d'entretien ou de maintenance du matériel qu'il utilise et conduit.

Il/elle renseigne des documents de suivi de production pour assurer la traçabilité de ses interventions.

Référentiel de compétences

Le Titre à finalité professionnelle est composé de 3 blocs de compétences :

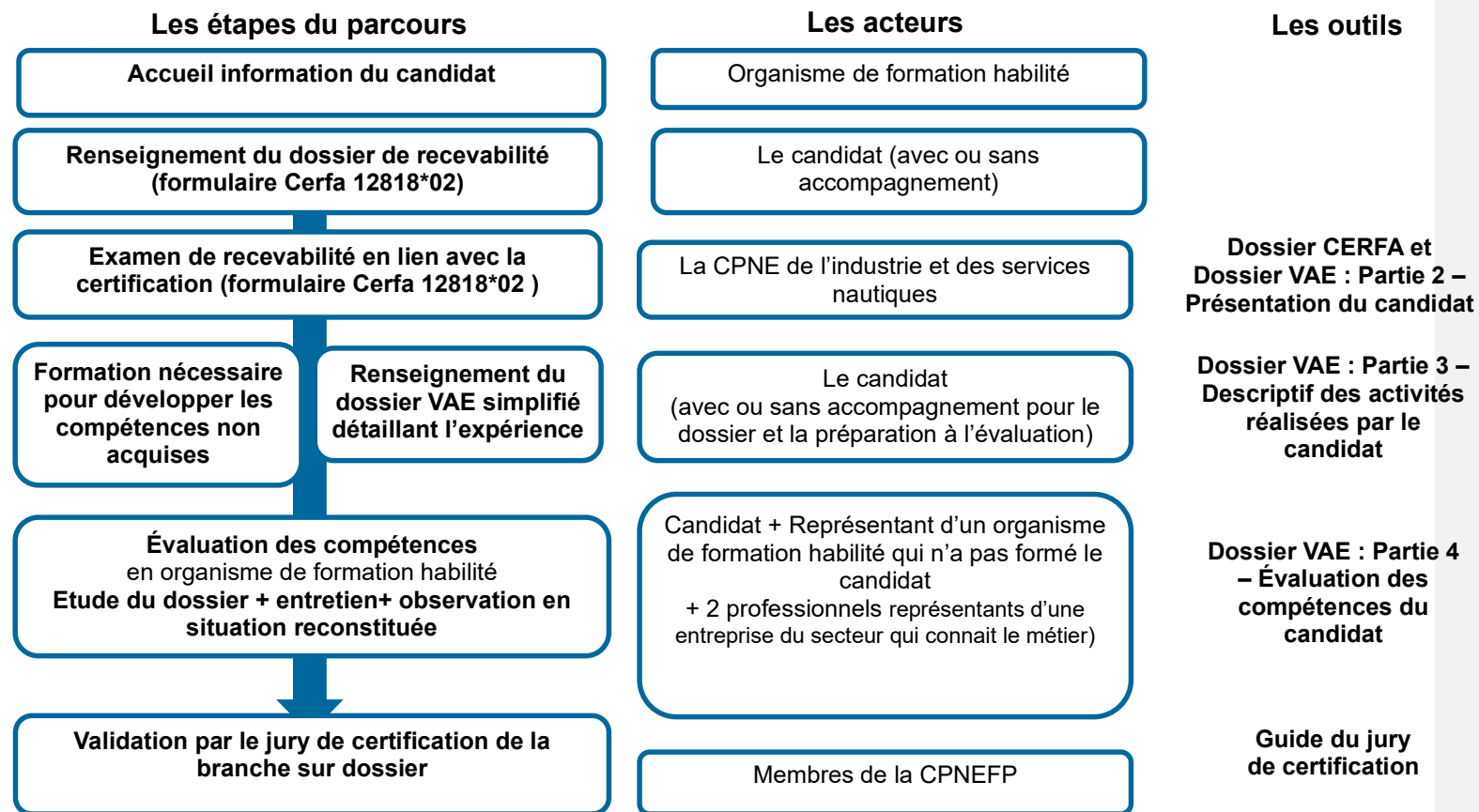
- Bloc de compétences 1 : Préparer la fabrication de pièces en matériaux composites destinées à la construction de bateaux de plaisance
- Bloc de compétences 2 : Fabriquer des pièces en matériaux composites pour la navigation de plaisance
- Bloc de compétences 3 : Mettre en œuvre les opérations d'assemblage et de finition de pièces en matériaux composites

Pour obtenir le Titre à finalité professionnelle Ouvrier/ière Matériaux Composites Nautiques, les 3 blocs de compétences doivent être acquis.

Un bloc de compétences est acquis si :

- Tous les éléments de compétences incontournables sont acquis (identifiés en bleu dans le référentiel de certification et dans le présent document)
- 80% des éléments de compétences acquis (**soit maximum 1 à 2 éléments de compétences non acquis**)

La démarche d'acquisition du titre dans le cadre de la validation des acquis de l'expérience



Le candidat peut être accompagné par un intervenant d'un organisme de formation habilité pour l'ensemble de la démarche : accueil, accompagnement pour le renseignement document CERFA, pour le renseignement du dossier, préparation du candidat à l'évaluation, envoi du dossier au jury de certification.

ACCUEIL / INFORMATION DU CANDIDAT

Le candidat est informé sur la démarche VAE ainsi que sur le titre visé.

RECEVABILITE

Le candidat renseigne la partie 2 du dossier VAE « **Présentation du candidat** » ainsi que le document CERFA n°12818*02. Le dossier est examiné par la branche.

La demande de recevabilité est examinée et validée par le secrétariat de la branche. Si le dossier est recevable, une réponse est envoyée dans un délai maximum de deux mois. L'absence de réponse au terme des deux mois vaut décision d'acceptation.

Si un avis favorable est rendu, le candidat renseigne la partie 3 du dossier VAE « **Descriptif des activités réalisées par le candidat** » et peut être évalué.

ÉVALUATION DES COMPETENCES

Cas d'une demande de validation totale du titre

L'évaluation porte sur l'ensemble des compétences du titre à finalité professionnelle.

Cette évaluation est réalisée par :

- 1 Représentant d'un organisme de formation habilité qui n'a pas formé le candidat
- 2 professionnels : 2 représentants d'une entreprise du secteur qui connaissent le métier

Les **évaluateurs** évaluent le candidat sur l'ensemble des compétences du titre à finalité professionnelle à partir :

- du dossier VAE qu'il a préalablement renseigné
- d'une observation en situation de travail reconstituée
- d'un entretien sur la base des activités professionnelles réalisées lors de son parcours professionnel

À la fin de l'évaluation des compétences, le représentant de l'organisme de formation habilité transmet le dossier complété au jury de certification.

Cas d'une demande de validation partielle du titre

L'évaluation porte sur le(s) seul(s) bloc(s) de compétences visé(s) par le candidat.

Cette évaluation est réalisée par :

- 1 Représentant d'un organisme de formation habilité qui n'a pas formé le candidat
- 2 professionnels : 2 représentants d'une entreprise du secteur qui connaissent le métier

Les **évaluateurs** évaluent le candidat sur le ou les bloc(s) de compétences visé(s) selon **les modalités décrites pour le ou les blocs de compétences**.

Si certaines compétences ne sont pas acquises, le candidat peut compléter son parcours et être évalué lorsqu'il est prêt.

À la fin de l'évaluation des compétences, le représentant du centre de formation agréé transmet le dossier complété au jury de certification.

DELIBERATION DU JURY DE CERTIFICATION

Le jury de certification vérifie la conformité de la démarche au regard du dispositif de certification et du dossier remis. Il décide **de la délivrance (partielle ou totale) ou de la non délivrance du titre**.

Le jury de certification **délivre le titre si toutes les compétences sont maîtrisées**.

Lors d'une validation partielle, le candidat garde définitivement le bénéfice des blocs de compétences validés

Partie 2 – Présentation du candidat

Commenté [CS1]: Cette partie n'est pas indispensable si les éléments sont présents dans le GAC

Les informations recueillies sur ce document sont susceptibles d'être enregistrées dans un fichier informatisé. Elles sont conservées pendant une durée de 2 ans et sont destinées au suivi et à l'analyse statistique des titulaires des titres. Conformément à la loi "informatique et libertés" et au Règlement Général sur la Protection des Données, vous pouvez exercer votre droit d'accès aux données vous concernant et les faire rectifier en contactant Fédération des industries nautiques.

J'accepte que les informations recueillies dans ce formulaire soient collectées, utilisées et traitées par le secrétariat de la branche professionnelle de l'industrie et des services nautiques pour recueillir les informations concernant mon parcours professionnel.

Date :

Signature :

Votre situation actuelle

Vous êtes actuellement :

En situation d'emploi :

- CDI CDD Intérim
 Travailleur indépendant, artisan, profession libérale Fonctionnaire
 Militaire Contrat aidé Contrat de professionnalisation

Intitulé de votre emploi actuel :


En situation d'inactivité

En recherche d'emploi

Durée de votre expérience professionnelle de fabrication de pièces en matériaux composites

.....

Que souhaitez-vous ajouter pour vous présenter ?



.....


.....

.....

.....

Quelles sont vos motivations dans cette démarche de certification ?


- L'obtention d'une certification
- La reconnaissance de vos compétences
- Votre évolution professionnelle
- Autre :



.....


Que vous a apporté la préparation de ce titre ?

- Une prise de conscience des compétences acquises
- Une plus grande autonomie dans votre activité actuelle
- La possibilité d'évoluer dans l'entreprise
- Autre
- Des compétences professionnelles supplémentaires
- La possibilité d'élargir vos activités



.....

Avez-vous un projet professionnel lié à l'obtention du titre ?



.....

.....

Je soussigné(e) :

Né(e) le : ___ / ___ / _____ à :

Adresse :

.....

.....

Déclare conformes et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Déclare sur l'honneur que toutes les informations fournies sont exactes et demande validation des acquis de mon expérience en vue de l'obtention du **Titre à finalité professionnelle Ouvrier/ière Matériaux Composites Nautiques**.

M'engage, conformément à la loi du 21 décembre 2022 portant mesures d'urgence relatives au fonctionnement du marché du travail en vue du plein emploi, à ne déposer qu'une seule demande en vue de l'obtention du **Titre à finalité professionnelle Ouvrier/ière Matériaux Composites Nautiques** et de ne pas déposer plus de trois demandes de Validation des Acquis de l'Expérience pour des diplômes ou titres différents pendant l'année civile en cours.

Fait à

Le

Signature du candidat :

N'oubliez pas de renseigner et joindre le document CERFA n°12818*02 disponible sur le site <https://www.service-public.fr/particuliers/vosdroits/R10282>

Recevabilité du candidat dans le cadre de la Validation des Acquis de l'Expérience

À RENSEIGNER PAR LA BRANCHE de l'industrie et des services nautiques:

Date de réception du dossier :

Recevabilité du dossier pour la VAE :

Favorable*

Défavorable

* Décision favorable si les compétences du Métier en lien avec le Titre à finalité professionnelle Ouvrier/ière Matériaux Composites Nautiques

Nom et prénom :

Fonction :

Signature :

Partie 3 – Descriptif des activités réalisées par le candidat

Objectif :

- Permettre de présenter votre expérience en vue de l'obtention du **Titre à finalité professionnelle Menuisier/ière agenceur/euse nautique** dans le cadre de la VAE

Comment répondre aux questions ?

- Utilisez la 1^{ère} personne du singulier
- Insistez sur ce que vous avez réalisé vous-même en entreprise, sur votre implication personnelle.
- N'hésitez pas à apporter des exemples précis et détaillés d'actions que vous avez réalisées.

Il n'y a pas de bonne ou de mauvaise réponse. Il s'agit de mieux comprendre votre expérience. N'hésitez-pas à vous exprimer !

Les espaces consacrés aux réponses peuvent être agrandis en fonction de vos besoins ...

Bloc de compétences 1 : Préparer la fabrication de pièces en matériaux composites destinées à la construction de bateaux de plaisance**Ce que le candidat doit savoir faire :**

- ▶ C1.1 Repérer les éléments du plan d'exécution ou dossier technique (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature) afin d'en extraire les informations nécessaires à la préparation des opérations de fabrication, d'assemblage et de finition des pièces en matériaux composites
- ▶ C1.2 Préparer et vérifier la conformité des équipements, outils et outillages nécessaires à la fabrication des éléments en matériaux composites en tenant compte des indications des documents techniques afin de réaliser une fabrication conforme au cahier des charges
- ▶ C1.3 Réaliser l'entretien et/ou la maintenance de premier niveau des équipements utilisés à l'aide des produits et du matériel adaptés afin d'assurer la conformité de leur fonctionnement
- ▶ C1.4 Préparer les résines, tissus, âme-renforts, adjuvants, pré-imprégnés et/ou le gel coat en respectant les modes opératoires de préparation afin d'assurer une production conforme au cahier des charges
- ▶ C1.5 Vérifier la conformité et l'approvisionnement de son poste de travail au regard du dossier de fabrication afin d'assurer une production conforme
- ▶ C1.6 Préparer et vérifier la conformité du moule destiné à réaliser la pièce à l'aide du matériel et des produits adaptés pour assurer une production conforme
- ▶ C1.7 Positionner avec précision les matières (tissus, fibres, renforts) dans le moule conformément au plan technique en veillant à ajuster les tissus afin de recouvrir la totalité de la surface et d'atteindre l'épaisseur et le poids souhaités
- ▶ C1.8 Contrôler l'opération réalisée à l'aide de la technique ou du matériel adaptés afin d'identifier et de corriger les défauts
- ▶ C1.9 Mettre en œuvre les règles de qualité, d'hygiène, de propreté, de sécurité, de santé et de protection de l'environnement lors de la réalisation des opérations de préparation de la production afin de prévenir tout risque durant son activité

Dans votre activité, avez-vous préparé la fabrication de pièces en matériaux composites destinées à la construction de bateaux de plaisance ? OUI NON

Avez-vous réalisé des vérifications de la conformité et de la disponibilité des outils et équipements ? OUI NON

Avez-vous réalisé des réglages et opérations d'entretien et de maintenance sur les outils et équipements de production ?

OUI NON

Avez-vous préparé des résines, tissus, âme-renforts, adjuvants, pré-imprégnés et/ou le gel coat ?

OUI NON

Avez-vous préparé des moules ?

OUI NON

Dans votre activité, que vérifiez-vous afin de préparer la fabrication de pièces en matériaux composites ? Quelles informations recherchez-vous ? Sur quels documents ou outils ?

Réalisez-vous la préparation et vérifiez-vous la conformité des équipements, outils et outillages ? Avez-vous été confronté(e) à des anomalies ? Lesquelles ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.

Avez-vous déjà réalisé des réglages et des opérations d'entretien et de maintenance sur les équipements que vous avez préparés ? comment faisiez-vous ?

Réalisez-vous la préparation des résines, tissus, âme-renforts, adjuvants, pré-imprégnés et/ou du gel coat ? Quelles sont les différentes étapes de préparation ? Quels mélanges réalisez-vous ? A quoi étiez-vous vigilant/e ?

Préparez-vous et contrôlez-vous les moules destinés à réaliser la pièce ? Quelles étaient les étapes à respecter ? Donnez des exemples.

Comment positionnez-vous les matières (tissus, fibres, renforts) dans le moule ? A l'aide de quels matériels ? A quoi étiez-vous vigilant/e ?

Réalisez-vous des autocontrôles ? Lesquels ? Avez-vous été confronté/e à des anomalies ? Comment avez-vous réagi ?

Quelles étaient les règles à respecter lors de la préparation de la fabrication de pièces en matériaux composites ? Que faisiez-vous pour respecter les règles ?

Quels étaient les risques liés à la préparation de la fabrication de pièces en matériaux composites ? Quels moyens de prévention et de protection mettiez-vous en œuvre pour les éviter ? Comment choisissiez-vous les équipements de protection individuelle adaptés à vos interventions ?

Bloc de compétences 2 : Fabriquer des pièces en matériaux composites pour la navigation de plaisance**Ce que le candidat doit savoir faire :**

- ▶ C2.1 Fabriquer une pièce en matériaux composites par moulage au contact à l'aide des équipements adaptés afin d'obtenir une pièce conforme au cahier des charges
- ▶ C2.2 Fabriquer une pièce par moulage par projection à l'aide des équipements adaptés afin d'obtenir une pièce conforme au cahier des charges
- ▶ C2.3 Préparer le moule conformément au plan technique afin d'assurer des opérations d'injection ou d'infusion conformes aux procédures et l'étanchéité de l'ensemble
- ▶ C2.4 Réaliser les techniques d'infusion ou injection conformément au dossier technique de fabrication, afin d'obtenir une répartition homogène de la résine sur l'ensemble des matières
- ▶ C2.5 Démouler une pièce en matériaux composites à l'aide des outils appropriés pour préserver son intégrité
- ▶ C2.6 Contrôler les pièces en matériaux composites en cours et en fin de production selon les consignes et procédures en vigueur afin de s'assurer de leur conformité au cahier des charges
- ▶ C2.7 Enregistrer les informations nécessaires à la traçabilité des opérations de production selon les consignes afin de faciliter le suivi des interventions
- ▶ C2.8 Mettre en œuvre les règles QHSSE lors de la réalisation des opérations de fabrication d'une pièce en matériaux composites afin d'assurer une production dans des conditions adaptées

Dans votre activité, avez-vous réalisé des opérations de fabrication de pièces en matériaux composites ? OUI NON

Avez-vous réalisé des opérations de contrôle des pièces en matériaux composites ? OUI NON

Dans votre activité, avez-vous réalisé des opérations de fabrication de pièces en matériaux composites ? Quelles techniques avez-vous mis en œuvre (fabrication par moulage au contact ? par moulage par projection ? par les techniques d'infusion ou d'injection ?) Quels outils et équipement utilisez-vous ? Donnez des exemples

Comment faisiez-vous pour préparer un moule ? A quoi étiez-vous vigilant/e ?

Comment réalisiez-vous le démoulage des pièces fabriquées ? Que vérifiez-vous ? Quelles précautions preniez-vous ?

Quels contrôles réalisiez-vous sur les pièces en cours de production et en fin de production ? Avec quels outils ? A l'aide de quels documents ?

Quelles étaient les règles à respecter lors des interventions de fabrication ? Que faisiez-vous pour respecter les règles ? Quels étaient les risques liés à ces opérations de fabrication ? Quels moyens de prévention et de protection mettiez-vous en œuvre pour les éviter ?

Quels documents ou outils de suivi des interventions renseigniez-vous ? Quelles informations transmettiez-vous ? Avez-vous déjà identifié des erreurs ou des manquements ? Lesquels ? Comment avez-vous réagi ?

Bloc de compétences 3 : Mettre en œuvre les opérations d'assemblage et de finition de pièces en matériaux composites

Ce que le candidat doit savoir faire :

- ▶ C3.1 Réaliser l'assemblage des pièces en matériaux composites à l'aide des techniques et outils adaptés afin d'obtenir un produit fini conforme au cahier des charges
- ▶ C 3.2 Réaliser les opérations de détourage (découpe, perçage, affleurage, ponçage) afin d'obtenir une pièce adaptée aux étapes de finitions
- ▶ C3.3 Réaliser la finition de pièces en matériaux composites à l'aide des outils appropriés et conformément au cahier des charges afin d'obtenir une pièce opérationnelle
- ▶ C3.4 Contrôler les pièces en cours et en fin de réparation ou de finition selon les consignes et procédures en vigueur afin de s'assurer de leur conformité au cahier des charges
- ▶ C3.5 Enregistrer les informations nécessaires à la traçabilité des opérations de finition selon les consignes afin de faciliter le suivi des interventions
- ▶ C3.6 Mettre en œuvre les règles QHSE lors de la réalisation des opérations de finition et de réparation d'une pièce en matériaux composites afin d'assurer une production dans des conditions adaptées

Dans votre activité, avez-vous réalisé des opérations d'assemblage de pièces en matériaux composites ?

OUI NON

Avez-vous réalisé des opérations de finition de pièces en matériaux composites ?

OUI NON

Dans votre activité, avez-vous réalisé des opérations d'assemblage et de finition de pièces en matériaux composites ? Avec quels outils, quels consommables ? A quoi étiez-vous vigilant/e ?

Réalisez-vous des opérations de détourage (découpe, perçage, affleurage, ponçage) ? Avec quels équipements ? Quelles précautions preniez-vous ?

Quelles opérations de finition réalisiez-vous ? Avec quels outils et quels consommables ? A quoi étiez-vous vigilant/e ?

Quels contrôles réalisiez-vous ? Avez-vous été confronté(e) à des anomalies ? Lesquelles ? Comment avez-vous réagi ?

Quels documents ou outils de suivi des interventions renseigniez-vous ? Quelles informations transmettiez-vous ? Avez-vous déjà identifié des erreurs ou des manquements ? Lesquels ? Comment avez-vous réagi ?

Quelles étaient les règles à respecter lors de ces interventions ? Que faisiez-vous pour respecter les règles ? Quels étaient les risques liés ces interventions ? Quels moyens de prévention et de protection mettiez-vous en œuvre pour les éviter ?

Partie 4 – Évaluation des compétences du candidat

Objectif :

- Permettre aux évaluateurs **d'évaluer les compétences** du candidat.

Qui participe à l'évaluation finale des compétences ?

- 1 représentant d'un organisme de formation habilité qui n'a pas formé le candidat
- 2 professionnels : 2 représentants d'une entreprise du secteur qui connaît le métier

Comment préparer et organiser l'évaluation des compétences du candidat ?

- Le représentant d'un organisme de formation habilité doit s'assurer, avant de programmer l'évaluation, que l'ensemble des conditions sont réunies pour que cette évaluation puisse se dérouler convenablement. Cette vérification porte tant sur les conditions matérielles que sur les conditions organisationnelles de l'évaluation.
- Le représentant d'un organisme de formation habilité informe le candidat de l'évaluation à venir. Cette information portera notamment sur les **conditions dans lesquelles le candidat sera placé au cours de son évaluation**, sur la date à laquelle il sera évalué, sur la manière dont il sera évalué et sur le devenir des résultats de cette évaluation. Il convient de faire de l'évaluation un temps clairement identifié pour le candidat.
- Le représentant d'un organisme de formation habilité vérifie que le candidat a renseigné le dossier VAE concernant les activités qu'il a réalisées avant l'évaluation des compétences.

Comment mener l'évaluation des compétences du candidat ?

- Pour l'évaluation :
 - Prévoir l'observation en situation de travail réelle ou reconstituée
 - Prévoir un entretien à minima de 1 heure avec le candidat pour évaluer les compétences à partir d'un échange sur les activités réalisées
 - Le représentant d'un organisme de formation habilité renseigne les tableaux en accord avec les 2 professionnels
- **Conclure en faisant le bilan avec le candidat** des compétences maîtrisées et des compétences non maîtrisées
- Préciser au candidat ce qui va se passer ensuite : envoi du dossier d'évaluation à la branche, dont le jury de certification statuera sur la délivrance de la certification
- Si certaines compétences ne sont pas acquises, la démarche peut être renouvelée avant envoi du dossier au jury de certification.

Quelques points de repère méthodologiques pour mener à bien l'évaluation des compétences ...**À faire :**

- Accueillir le candidat et chercher à le mettre à l'aise, par exemple en lui posant quelques questions sur son parcours
- Rappeler les objectifs de l'entretien et la manière dont il va se dérouler ainsi que la durée indicative de l'entretien
- Laisser le candidat s'exprimer
- Avoir une attitude positive d'ouverture en direction du candidat, l'encourager, l'aider par des reformulations (« si je vous comprends bien, si je résume, au fond, pour vous, en d'autres termes, si je récapitule, autrement dit... »)
- Inciter le candidat à partir de situations concrètes pour les analyser
- Le temps consacré à chaque candidat, les conditions humaines et matérielles et le niveau des questions sont équivalents.

À éviter :

- Porter un jugement sur la manière dont le candidat exerce son activité professionnelle en fonction de ses propres points de repère (l'objet n'est pas de déterminer si, à vos yeux, le candidat est un « bon professionnel » ou pas, mais d'évaluer ses compétences sur la base du référentiel de certification et des critères et indicateurs d'évaluation associés)
- Mener un « interrogatoire » : l'entretien d'évaluation est un échange mené avec un professionnel pas une situation d' « examen » de type « scolaire »
- Couper la parole au candidat, lui expliquer la manière dont il devrait procéder, le laisser dériver vers des débats qui n'apportent rien à l'évaluation, donner des conseils ou des avis au candidat
- Poser des questions sur les connaissances du candidat : l'objectif de l'entretien n'est pas de poser des « questions de cours » mais d'évaluer comment il met en œuvre ses compétences en situation professionnelle
- Exprimer des commentaires et des jugements de valeur devant le candidat sur la manière dont il procède ou laisser transparaître son avis par la formulation d'une question

Bloc de compétences 1 : Préparer la fabrication de pièces en matériaux composites destinées à la construction de bateaux de plaisance







Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Cochez → le critère est à vérifier lors de l'observation ou l'entretien
 Cochez → Réalisé selon les critères d'évaluation
 Cochez → Non réalisé ou de manière insuffisante

Compétences	Critères d'évaluation	Après lecture du dossier VAE O N AV	Élément est à vérifier lors de l'observation et/ou l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultats de l'évaluation	
				Observation OUI NON	Entretien OUI NON
C1.1 Repérer les éléments du plan d'exécution ou dossier technique (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature) afin d'en extraire les informations nécessaires à la préparation des opérations de fabrication, d'assemblage et de finition des pièces en matériaux composites	<ul style="list-style-type: none"> L'ensemble des informations nécessaires pour la préparation et la mise en œuvre des opérations de fabrication est identifié : matériaux, équipements, outillages ... L'ensemble des sources d'information est pris en compte (documents et outils digitaux) Les différentes pièces constitutives d'un bateau, leur rôle et leurs caractéristiques techniques sont identifiées Le vocabulaire nautique et technique est utilisé à bon escient Les difficultés techniques sont identifiées Les éléments constitutifs du plan (cotes, volumes...) sont identifiés Les principales caractéristiques et critères de qualité des matériaux (résines, verres, carbonés, âme-renforts, adjuvants, pré-imprégnés, gel coat...) sont expliquées (densité, fluidité, retrait, temps d'utilisation et de transformation, résistance chimique, résistance à la corrosion ...) et leur usage est cité Les risques liés aux différents produits sont expliqués à l'aide des fiches de données de sécurité Les spécificités des matières, matériaux et consommables et leurs conditions de stockage sont expliquées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

<p>C1.2 Préparer et vérifier la conformité des équipements, outils et outillages nécessaires à la fabrication des éléments en matériaux composites en tenant compte des indications des documents techniques afin de réaliser une fabrication conforme au cahier des charges</p>	<ul style="list-style-type: none"> Le matériel sélectionné est adapté à la pièce à produire et à la technique à mettre en œuvre Les outillages sont montés conformément aux procédures et les périphériques sont installés (machines fixes et électroportatives) Les premiers réglages sont réalisés dans le respect des consignes Les points de contrôle des différents équipements sont identifiés et vérifiés Les dysfonctionnements sont identifiés, signalés et tracés dans les documents de suivi Les mesures correctives sont identifiées : alerte du hiérarchique, intervention du service de maintenance 				
<p>C1.3 Réaliser l'entretien et/ou la maintenance de premier niveau des équipements utilisés à l'aide des produits et du matériel adaptés afin d'assurer la conformité de leur fonctionnement</p>	<ul style="list-style-type: none"> Les opérations d'entretien et/ ou de maintenance sont réalisées selon les consignes et conformément à la chronologie définie Le matériel est nettoyé après son utilisation 				

<p>C1.4 Préparer les résines, tissus, âme-renforts, adjuvants, pré-imprégnés et/ou le gel coat en respectant les modes opératoires de préparation afin d'assurer une production conforme au cahier des charges</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les quantités préparées sont conformes au cahier des charges • Les calculs et dosages sont réalisés sans erreur • Les mélanges des produits sont réalisés conformément à la notice du fournisseur et au mode opératoire • Les techniques d'ensimages sont exécutées sans erreur • Les résines sont préparées selon les procédures : température d'étuve, de séchage, système catalytique... • Les matières, tissus et matériaux préparés sont contrôlés et conformes au cahier des charges • Les opérations de préparation (mélange/dosage) sont contrôlées selon le cahier des charges • Les écarts et anomalies sont identifiés et signalés • Les résines, catalyseurs, accélérateurs, adjuvants et solvants sont manipulés selon les précautions d'usage et stockés selon les consignes 	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>C1.5 Vérifier la conformité et l'approvisionnement de son poste de travail au regard du dossier de fabrication afin d'assurer une production conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des contrôles de conformité du poste de travail sont réalisés (propreté, sécurité...) • Le poste de travail est approvisionné conformément aux ordres de fabrication • Les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées selon les consignes en vigueur dans l'entreprise 	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

<p>C1.6 Préparer et vérifier la conformité du moule destiné à réaliser la pièce à l'aide du matériel et des produits adaptés pour assurer une production conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> Le moule est vérifié (aspect, nettoyage, cirage et lustrage) conformément aux instructions techniques Il est conforme aux exigences de qualité Les zones non gelcoatées sont protégées Les différentes techniques du gel coatage (pinceaux, pistolet, pistolet mécanique) sont énumérées La technique utilisée est adaptée à la taille et à la finalité de la pièce L'application du gel coat est conforme aux exigences du cahier des charges : épaisseur, étanchéité, aspect, régularité... Le temps de séchage défini dans le cahier des charges est respecté Les défauts sont identifiés et signalés à l'interlocuteur adapté 				
<p>C1.7 Positionner avec précision les matières (tissus, fibres, renforts) dans le moule conformément au plan technique en veillant à ajuster les tissus afin de recouvrir la totalité de la surface et d'atteindre l'épaisseur et le poids souhaités</p>	<ul style="list-style-type: none"> Les fibres, tissus et renforts sont positionnés et ajustés conformément au plan technique et à l'ordre de dépose Le matériel de découpe est utilisé dans le respect des règles de sécurité L'épaisseur de matière est conforme au cahier des charges Des renforts spéciaux sont appliqués sur les parties fragiles selon les instructions 				
<p>C1.8 Contrôler l'opération réalisée à l'aide de la technique ou du matériel adaptés afin d'identifier et de corriger les défauts</p>	<ul style="list-style-type: none"> L'épaisseur, l'étanchéité, l'aspect, le séchage sont contrôlés Les défauts et anomalies (frisure, fendillement, aspect peu d'orange...) sont recherchés et identifiés Des mesures correctives sont proposées et mises en œuvre 				

<p>C1.9 Mettre en œuvre les règles de qualité, d'hygiène, de propreté, de sécurité, de santé et de protection de l'environnement lors de la réalisation des opérations de préparation de la production afin de prévenir tout risque durant son activité</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les risques liés à la réalisation des opérations de fabrication, aux produits et aux équipements utilisés sont expliqués • Les règles de sécurité sont appliquées dans toute intervention et sont expliquées • La zone d'intervention est sécurisée et l'accès est réglementé si nécessaire • Les règles d'hygiène et de travail dans des conditions de propreté en vigueur dans l'entreprise • Les règles liées à la qualité et à la traçabilité des interventions sont appliquées • Les moyens de prévention et les équipements de protection adaptés sont mis en œuvre • Les mesures de protection de l'environnement et le tri et l'évacuation des déchets sont appliqués • L'état de propreté du poste de travail est maintenu durant toute la production • Les gestes et postures de travail préconisés lors des opérations de préparation et les règles d'ergonomie définies au poste de travail sont appliqués 	<p><input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>		<p><input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
---	--	--	--	---	---

RESULTAT DE L'EVALUATION

Le bloc de compétences 1 est acquis* Le bloc de compétences 1 n'est pas acquis

* Le bloc de compétences est acquis si **tous les éléments incontournables** (en fond tramé bleu dans le tableau) sont acquis et si 80% des éléments de compétences sont acquis (soit maximum **2 éléments de compétences non acquis**)

Bloc de compétences 2 : Fabriquer des pièces en matériaux composites pour la navigation de plaisance

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Cochez → le critère est à vérifier lors de l'observation ou l'entretien

Cochez → Réalisé selon les critères d'évaluation

Cochez → Non réalisé ou de manière insuffisante

Compétences	Critères d'évaluation	Après lecture du dossier VAE O N AV	Élément est à vérifier lors de l'observation et/ou l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultats de l'évaluation	
				Observation OUI NON	Entretien OUI NON
C2.1 Fabriquer une pièce en matériaux composites par moulage au contact à l'aide des équipements adaptés afin d'obtenir une pièce conforme au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> L'ensemble des fibres sont imprégnées de résine La quantité de produit appliquée est homogène et suffisante pour assurer la solidité de la pièce La technique utilisée est adaptée à l'opération à réaliser (manuellement ou machine air-less) et conforme aux procédures Le temps de séchage est respecté Les bulles d'air sont évacuées à l'aide de l'outil approprié conformément aux procédures Des coupes en gel sont réalisées selon les instructions Le temps imparti pour la fabrication est respecté 	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

<p>C2.2 Fabriquer une pièce par moulage par projection à l'aide des équipements adaptés afin d'obtenir une pièce conforme au cahier des charges</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La machine est préparée, alimentée en résine et réglée conformément au cahier des charges • La matière est projetée de manière homogène et régulière, en respectant les distances adéquates, à l'aide des équipements adaptés • Les « sur » et « sous » épaisseurs sont évitées • Les bulles d'air sont évacuées à l'aide de l'outil approprié conformément aux procédures • Le temps imparti pour la fabrication est respecté 	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>C2.3 Préparer le moule conformément au plan technique afin d'assurer des opérations d'injection ou d'infusion conformes aux procédures et l'étanchéité de l'ensemble</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La bâche ou contre-moule souple utilisée est propre et ne présente aucune déchirure • Les prises de vide et d'alimentation sont positionnées conformément au plan technique • Le moule est raccordé aux équipements conformément aux procédures • Les pompes à vide sont correctement utilisées • Les fuites sont recherchées et corrigées 	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>C2.4 Réaliser les techniques d'infusion ou injection conformément au dossier technique de fabrication, afin d'obtenir une répartition homogène de la résine sur l'ensemble des matières</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les étapes de fabrication et leur chronologie sont conformes au cahier des charges • Le matériel (injection et infusion) est utilisé conformément aux instructions • Le temps imparti pour la fabrication est respecté 	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

<p>C2.5 Démouler une pièce en matériaux composites à l'aide des outils appropriés pour préserver son intégrité</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La méthode et les outils utilisés pour le démoulage sont adaptés au moule et au type de pièce réalisée • Le démoulage est réalisé sans endommager la pièce et le moule 	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
<p>C2.6 Contrôler les pièces en matériaux composites en cours et en fin de production selon les consignes et procédures en vigueur afin de s'assurer de leur conformité au cahier des charges</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Un échantillonnage est réalisé en début de production • La conformité et la qualité de la pièce sont contrôlés tout au long des opérations de fabrication : imperfections, solidité, poids... • L'aspect esthétique de la pièce est contrôlé • La pièce réalisée est conforme au cahier des charges • Les défauts et anomalies sont recherchés et identifiés • Des mesures correctives sont proposées et mises en œuvre 	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
<p>C2.7 Enregistrer les informations nécessaires à la traçabilité des opérations de production selon les consignes afin de faciliter le suivi des interventions</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents ou outils de suivi et de traçabilité des interventions sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures • Les informations sur les documents de suivi sont utilisables • Les erreurs ou manquements au regard des règles de traçabilité sont identifiés • Les mesures correctives sont prises 	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>

<p>C2.8 Mettre en œuvre les règles QHSSE lors de la réalisation des opérations de fabrication d'une pièce en matériaux composites afin d'assurer une production dans des conditions adaptées</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les risques liés à la réalisation des opérations de fabrication, aux équipements et aux produits manipulés sont expliqués • Les règles de sécurité sont appliquées dans toute intervention et sont expliquées • La zone d'intervention est sécurisée (balisage si nécessaire, information et mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès est réglementé si nécessaire • Les règles liées à la qualité et à la traçabilité des interventions sont appliquées • Les moyens de prévention et les équipements de protection collective (extracteur) et individuelle (lunettes, gants...) adaptés sont mis en œuvre • Les mesures de protection de l'environnement et le tri et l'évacuation des déchets sont appliqués • L'état de propreté du poste de travail est maintenu durant toute la production • Les gestes et postures de travail préconisés lors des opérations de préparation et les règles d'ergonomie définies au poste de travail sont appliqués 	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
--	---	---	--	--	--

RESULTAT DE L'EVALUATION

Le bloc de compétences 2 est acquis* Le bloc de compétences 2 n'est pas acquis

* Le bloc de compétences est acquis si tous les éléments incontournables (en fond tramé bleu dans le tableau) sont acquis et si 80% des éléments de compétences sont acquis (**soit maximum 2 éléments de compétences non acquis**)







Bloc de compétences 3 : Mettre en œuvre les opérations d'assemblage et de finition de pièces en matériaux composites

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

 Cochez → le critère est à vérifier lors de l'observation ou l'entretien
 Cochez → Réalisé selon les critères d'évaluation
 Cochez → Non réalisé ou de manière insuffisante

Compétences	Critères d'évaluation	Après lecture du dossier VAE			
		O N AV	l'observation et/ou l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Observation OUI NON	Entretien OUI NON
C3.1 Réaliser l'assemblage des pièces en matériaux composites à l'aide des techniques et outils adaptés afin d'obtenir un produit fini conforme au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> Les différentes étapes des opérations d'assemblage sont expliquées (Traçage du positionnement des pièces, découpe, pose de la structure, collage, ...) Ces opérations sont réalisées à l'aide des outils, des matières et consommables et des techniques adaptés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
C 3.2 Réaliser les opérations de détournage (découpe, perçage, affleurage, ponçage) afin d'obtenir une pièce adaptée aux étapes de finitions	<ul style="list-style-type: none"> Les opérations de détournage sont réalisées à l'aide des outils et des techniques adaptés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
C3.3 Réaliser la finition de pièces en matériaux composites à l'aide des outils appropriés et conformément au cahier des charges afin d'obtenir une pièce opérationnelle	<ul style="list-style-type: none"> Les finitions à réaliser sur la pièce ou l'ouvrage sont identifiées Les différentes opérations de finition (masticage, stratification, peinture, vernissage, lustrage, nettoyage...) sont expliquées Ces opérations sont réalisées à l'aide des outils, des matières et consommables et des techniques adaptés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

<p>C3.4 Contrôler les pièces en cours et en fin de réparation ou de finition selon les consignes et procédures en vigueur afin de s'assurer de leur conformité au cahier des charges</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La conformité et la qualité de la pièce sont contrôlés tout au long des opérations d'assemblage ou de finition : imperfections, solidité, ... • L'aspect esthétique de la pièce est contrôlé • La pièce est conforme au cahier des charges • Les défauts et anomalies sont recherchés et identifiés • Des mesures correctives sont proposées et mises en œuvre 				
<p>C3.5 Enregistrer les informations nécessaires à la traçabilité des opérations de finition selon les consignes afin de faciliter le suivi des interventions</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents ou outils de suivi et de traçabilité des interventions sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures • Les informations sur les documents de suivi sont utilisables • Les erreurs ou manquements au regard des règles de traçabilité sont identifiés • Les mesures correctives sont prises 				

<p>C3.6 Mettre en œuvre les règles QHSSE lors de la réalisation des opérations de finition et de réparation d'une pièce en matériaux composites afin d'assurer une production dans des conditions adaptées</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les risques liés à la réalisation des opérations de finition ou de réparation, aux équipements et aux produits manipulés sont expliqués • Les règles de sécurité sont appliquées dans toute intervention et sont expliquées • La zone d'intervention est sécurisée (balisage si nécessaire, information et mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès est réglementé si nécessaire • Les règles liées à la qualité et à la traçabilité des interventions sont appliquées • Les moyens de prévention et les équipements de protection collective (extracteur) et individuelle (lunettes, gants...) adaptés sont mis en œuvre • Les mesures de protection de l'environnement et le tri et l'évacuation des déchets sont appliqués • L'état de propreté du poste de travail est maintenu durant toute la production • Les gestes et postures de travail préconisés lors des opérations de préparation et les règles d'ergonomie définies au poste de travail sont appliqués • Les opérations sont réalisées dans les délais impartis 	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
--	---	---	--	--	--

RESULTAT DE L'ÉVALUATION

Le bloc de compétences 3 est acquis* Le bloc de compétences 3 n'est pas acquis

* Le bloc de compétences est acquis si tous les éléments incontournables (en fond tramé bleu dans le tableau) sont acquis et si 80% des éléments de compétences sont acquis (soit maximum 1 élément de compétences non acquis)

Synthèse de l'évaluation des compétences du candidat

Bloc de compétences	Le candidat a-t-il été évalué sur le bloc de compétences ?	Résultat de l'évaluation finale
Bloc de compétences 1 : Préparer la fabrication de pièces en matériaux composites destinées à la construction de bateaux de plaisance	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Bloc de Compétences acquis <input type="checkbox"/> Bloc de Compétences non acquis
Bloc de compétences 2 : Fabriquer des pièces en matériaux composites pour la navigation de plaisance	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Bloc de Compétences acquis <input type="checkbox"/> Bloc de Compétences non acquis
Bloc de compétences 3 : Mettre en œuvre les opérations d'assemblage et de finition de pièces en matériaux composites	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Bloc de Compétences acquis <input type="checkbox"/> Bloc de Compétences non acquis

OBSERVATIONS

Représentant de l'organisme de formation habilité :

.....
.....
.....
.....

Professionnel 1 (Représentant de l'entreprise du candidat / représentant d'une entreprise du secteur qui connaît le métier)

.....
.....
.....
.....

Professionnel 2 (Représentant d'une entreprise du secteur qui connaît le métier)

.....
.....
.....
.....

Candidat :

.....
.....
.....
.....
.....

SIGNATURES

Représentant de l'organisme de formation habilité

Nom : Prénom :

Entreprise : Fonction :

Je soussigné(e) : déclare conformes et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : __/__/____

Signature :

Professionnel 1 (Représentant de l'entreprise du candidat / représentant d'une entreprise du secteur qui connaît le métier)

Nom : Prénom :

Entreprise : Fonction :

Je soussigné(e) : déclare conformes et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : __/__/____

Signature :

Professionnel 2 (Représentant d'une entreprise du secteur qui connaît le métier)

Nom : Prénom :

Entreprise : Fonction :

Je soussigné(e) : déclare conformes et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : __/__/____

Signature :

Candidat

Nom : **Prénom :**

Je soussigné(e) : **déclare conformes et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.**

Date : __/__/____

Signature : _____