

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 240**

Intitulé

TP : Titre professionnel Stratifieur(se) multiprocédés en matériaux composites

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère chargé de l'Emploi (DELEGATION GENERALE A L'EMPLOI ET A LA FORMATION PROFESSIONNELLE (DGEFP).) Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Directeur de l'unité territoriale de la DIRECCTE (direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi).

Niveau et/ou domaine d'activité

V (Nomenclature de 1969)

3 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

225s mise en oeuvre des plastiques et des matériaux composites

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le (la) stratifieur(se) multiprocédés en matériaux composites fabrique des pièces destinées à des secteurs professionnels tels que la construction de bateaux, véhicules, mobiliers urbains, éléments ferroviaires, à l'unité ou en petites séries. Il (elle) prépare les matières, moules et équipements de fabrication, puis applique des renforts en fibre de verre et de la résine thermodurcissable, généralement du polyester. L'imprégnation de résine se réalise manuellement en moule ouvert, ou par transfert de celle-ci à l'aide de pompes, dans un moule fermé mis en dépression.

Après démoulage, il (elle) parachève les pièces par des opérations de détournage, de découpe et parfois d'assemblage ou de renforcement local.

Enfin, il (elle) réalise la finition de surface pour obtenir l'aspect spécifié.

Le travail se déroule en atelier, le plus souvent debout. L'importance des pièces à fabriquer et les contraintes techniques des matériaux utilisés, en particulier les conditions d'application et les temps de durcissement de la résine, nécessitent souvent un travail en équipe de 2 ou 3 personnes.

Le (la) stratifieur(se) est en contact permanent avec des produits allergisants comme la fibre de verre, les résines polyester, les peroxydes, l'acétone. En fonction des situations de travail, il (elle) porte des équipements de protection individuelle du type gants, lunettes et masque, et respecte des procédures de mise en œuvre de matériels, de manipulation de produits et d'évacuation de déchets.

Il (elle) assure la propreté permanente de son poste de travail et le nettoyage des outils utilisés.

1. Mouler au contact des pièces composites

Préparer les matières d'œuvre pour une production au contact de pièces en composite polyester / verre.

Réaliser la mise en service et l'arrêt d'une machine airless pour résine polyester.

Appliquer un gelcoat sur un moule, au pistolet à gravité et à l'airless.

Stratifier au contact une pièce en composite polyester/verre, monolithique ou sandwich.

Démouler une pièce composite et repréparer le moule.

Détourner et réaliser des découpes à l'aide d'outillages portatifs, sur une pièce composite.

Assembler et renforcer localement des pièces composites par collage.

2. Draper des pièces composites fabriquées en infusion et injection

Réaliser l'habillage d'un moule et la mise sous vide pour la fabrication d'une pièce composite en infusion ou injection.

Réaliser la mise en service et l'arrêt d'une machine airless pour résine polyester.

Réaliser les opérations de transfert de la résine dans un moule pour la fabrication d'une pièce composite en infusion ou injection.

3. Réaliser la finition de surface de pièces composites

Contrôler la surface d'une pièce composite et déterminer les éventuelles retouches à réaliser.

Retoucher la surface d'une pièce composite.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Entreprises de fabrication de pièces composites pour l'industrie, la construction nautique, l'automobile et le ferroviaire.

Stratifieur(se), drapeur(se), stratifieur(se) drapeur(se), stratifieur(se) en matériaux composites, mouleur(se) stratifieur(se), mouleur(se) en stratifiés, stratifieur(se)-usineur(se)-finisseur(se), finisseur(se) de pièces composites, gelcoateur(se).

Codes des fiches ROME les plus proches :

H3203 : Fabrication de pièces en matériaux composites

Réglementation d'activités :

Sans objet

Modalités d'accès à cette certification**Descriptif des composantes de la certification :**

Le titre professionnel est composé de trois certificats de compétences professionnelles (CCP) qui correspondent aux activités précédemment énumérées.

Le titre professionnel peut être complété par l'(les) unité(s) de spécialisation correspondante(s) au(x) certificat(s) complémentaire(s) de spécialisation (CCS) précédemment mentionnés(s).

Le titre professionnel est accessible par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) ou suite à un parcours de formation et conformément aux dispositions prévues dans l'arrêté du 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 240 - Mouler au contact des pièces composites	Préparer les matières d'œuvre pour une production au contact de pièces en composite polyester / verre. Réaliser la mise en service et l'arrêt d'une machine airless pour résine polyester. Appliquer un gelcoat sur un moule, au pistolet à gravité et à l'airless. Stratifier au contact une pièce en composite polyester/verre, monolithique ou sandwich. Démouler une pièce composite et repréparer le moule. Détourer et réaliser des découpes à l'aide d'outillages portatifs, sur une pièce composite. Assembler et renforcer localement des pièces composites par collage.
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 240 - Draper des pièces composites fabriquées en infusion et injection	Réaliser l'habillage d'un moule et la mise sous vide pour la fabrication d'une pièce composite en infusion ou injection. Réaliser la mise en service et l'arrêt d'une machine airless pour résine polyester. Réaliser les opérations de transfert de la résine dans un moule pour la fabrication d'une pièce composite en infusion ou injection.
Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 240 - Réaliser la finition de surface de pièces composites	Contrôler la surface d'une pièce composite et déterminer les éventuelles retouches à réaliser. Retoucher la surface d'une pièce composite.

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	QUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	Le jury du titre est désigné par les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation).
Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est désigné par les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation).

En contrat de professionnalisation	X		Le jury du titre est désigné par les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education).
Par candidature individuelle		X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2002	X		Le jury du titre est désigné par les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education).

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

Code de l'éducation, notamment les articles L. 335-5, L. 335-6 et R. 335-13, R. 338-1 et R. 338-2 et suivants.

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 27/08/2003 paru au JO du 09/09/2003 - Arrêté du 14/12/2015 paru au JO du 09/01/2016 - Arrêté rectificatif du 14/12/2015 paru au JO du 30/01/2016

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Arrêté du 9 mars 2006 modifié relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministre chargé de l'emploi ;
Arrêté du 8 décembre 2008 modifié relatif au règlement général des sessions de validation conduisant au titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Références autres :

Equivalences définies par arrêté avec les certifications suivantes :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Autres sources d'information :

<http://travail-emploi.gouv.fr/titres-professionnels>

Lieu(x) de certification :

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi.

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Historique de la certification :