

5 - REFERENTIELS

Article L6113-1 [En savoir plus sur cet article...](#) Créé par [LOI n°2018-771 du 5 septembre 2018 - art. 31 \(V\)](#)

« Les certifications professionnelles enregistrées au répertoire national des certifications professionnelles permettent une validation des compétences et des connaissances acquises nécessaires à l'exercice d'activités professionnelles. Elles sont définies notamment par un **référentiel d'activités** qui décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés, un **référentiel de compétences** qui identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui en découlent et un **référentiel d'évaluation** qui définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis. »

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc 1 : Organiser son intervention de rabotage dans le strict respect des règles de sécurité			
Préparation de l'intervention	Analyser les informations relatives au déroulement de l'intervention, en les transmettant au client ainsi qu'aux autres intervenants du chantier, afin de répondre aux exigences clients dans le strict respect des règles de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire illustré ▪ Livret de compétences ▪ Mise en situation professionnelle ▪ Entretien avec le jury 	<ul style="list-style-type: none"> - Les objectifs et les conditions de réalisation de l'intervention sont analysés à partir des instructions de la hiérarchie (cotes, tracés, risques aériens et souterrains). Si certaines informations sont manquantes, elles sont demandées au chef de chantier. - La conformité de l'ensemble des moyens matériels à mobiliser est vérifiée à partir des documents d'intervention et des instructions de la hiérarchie. - Les interlocuteurs externes pouvant être présents sur le chantier (clients, maître d'œuvre, riverains, usagers, organismes de contrôle, inspecteur du Travail ou de la CARSAT ou de l'OPPBT, sous-traitants...) sont identifiés. - Le déroulement de l'intervention est expliqué clairement et courtoisement aux clients et aux autres acteurs du chantier en précisant les contraintes et les besoins. - Les conditions d'utilisation et d'entretien des raboteuses sont expliquées aux clients dans des termes compréhensibles. - Le comportement et la présentation véhiculent une image professionnelle et adaptée à l'environnement. Le comportement avec les clients est conforme aux attentes de l'entreprise. - L'écoute des contraintes et des besoins exprimés par les autres acteurs du chantier est rigoureuse. Le dialogue avec l'ensemble des acteurs du chantier est permanent. - Les équipements de protection individuelle et collective sont prévus et portés. - Les règles de sécurité sont transmises aux personnes concernées par l'intervention.

	<p>Baliser l'aire de travail, à partir des consignes données par le responsable hiérarchique et en respectant l'environnement, afin de préparer l'intervention de rabotage</p>		<ul style="list-style-type: none"> - En cas de non-conformités (anomalies ou situations à risque), le responsable hiérarchique est alerté dès que possible avec les moyens de communication disponibles et le client également. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle sont prévus et portés. - La reconnaissance du chantier est effectuée et comprend l'identification des accès et des éléments de sécurité. - Les différents éléments et produits structurants d'une chaussée sont identifiés. - Les accès à la zone de travail sont analysés et leur compatibilité avec l'exécution des travaux est validée. - Les différents types de réseaux aériens ou souterrains sont identifiés. - Les moyens de balisage, de protection et de sécurisation à mobiliser sont identifiés. - Les panneaux de signalisation routière sont identifiés, et mobilisés le cas échéant. - Le périmètre de sécurité est créé conformément aux réglementations en vigueur, et aux consignes du responsable hiérarchique. - Le marquage existant est complété pour matérialiser les obstacles non-marqués. - Les éventuels éléments non-conformes par rapport aux consignes orales ou écrites sont identifiés. - L'accès à la zone de travail est sécurisé afin d'assurer la sécurité de l'ensemble des intervenants sur le chantier. - En cas de problème rencontré, le responsable hiérarchique est alerté dès que possible avec les moyens de communication disponibles.
	<p>Décharger la machine, tout en contrôlant le bon état de la raboteuse, afin d'initier le début de l'intervention</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle sont prévus et portés. - Lors de la manœuvre de déchargement, la zone est sécurisée (absence d'obstacles), l'adéquation du terrain pour la manœuvre est vérifiée, et la vitesse est adaptée à la manœuvre. - En cas de problème rencontré (points d'usure sur la machine, problèmes de dimensionnement pour le déchargement de la machine, etc.), le responsable est alerté immédiatement à l'aide des moyens de communication mis à disposition. - Le problème est décrit avec méthode et de façon explicite pour être compris par son responsable (ex. : la situation non-conformité est décrite par rapport aux consignes).
<p>Clôture de l'intervention</p>	<p>Charger la machine, conformément aux consignes de sécurité et aux instructions transmises par le responsable hiérarchique, afin de préparer l'intervention suivante</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle sont prévus et portés. Ils sont également portés pendant le chargement de l'engin à la clôture de l'intervention. - Lors de la clôture de l'intervention, la raboteuse est rechargée sur le porte-engin conformément aux règles en vigueur concernant le positionnement de la machine et l'arrimage par des chaînes. - Les points d'ancrage sont identifiés. - L'arrimage de la machine avec quatre chaînes est effectué et la raboteuse est chargée en condition. - En cas de problème rencontré (points d'usure constatés sur la machine, problèmes de dimensionnement pour le chargement de la machine, etc.), le responsable est alerté immédiatement à l'aide des moyens de communication mis à disposition. - Le problème est décrit avec méthode et de façon explicite pour être compris par son responsable (ex. : la situation non-conformité est décrite par rapport aux consignes).

	<p>Nettoyer la zone de travail, dans le respect des instructions, afin de garantir la continuité des activités sur la zone à la clôture de l'intervention</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle sont prévus et portés. - La zone de travail est restituée parfaitement nettoyée et rangée. - Les règles de traitement des différents déchets sont appliquées. - L'ensemble des éléments déplacés dans le cadre de l'intervention sont repositionnés correctement. - L'information de clôture de chantier est transmise aux acteurs environnants une fois la zone de travail nettoyée.
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>défini les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc 2 : Effectuer le rabotage selon les consignes transmises et dans le respect des règles de sécurité			
Réalisation du rabotage	<p>Mettre en marche la machine, en respectant les consignes du client et les règles de sécurité, afin de procéder au rabotage</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire illustré ▪ Livret de compétences ▪ Mise en situation professionnelle ▪ Entretien avec le jury 	<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle sont prévus et portés. - L'ordre de démarrage de la machine est respecté et appliqué : démarrage de la machine, test des fonctions à vide, mise en route de la fraise, l'eau et le tapis. - Les sécurités de la machine sont également contrôlées. - La machine est correctement réglée au point zéro conformément aux instructions. - La machine est placée correctement sur le départ de passe. - En fonction des différentes profondeurs, les programmations sont vérifiées au démarrage de la machine selon les instructions. - L'anti plaque et/ou le reprofileur AR est mobilisé selon les besoins. - En cas de problème rencontré (un dysfonctionnement sur la machine par exemple), le responsable est alerté immédiatement à l'aide des moyens de communication mis à disposition. - Le problème est décrit avec méthode et de façon explicite pour être compris par son responsable (ex. : la situation non-conformité est décrite par rapport aux consignes).
	<p>Effectuer le rabotage, en respectant les ordres transmis et les exigences client, afin de mener à bien l'exécution des travaux</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle sont prévus et portés. - Le réglage de la machine est effectué chaque fois que cela est nécessaire : lors d'un passage d'un bateau, lors d'un passage d'une bosse, etc. - Le travail réalisé est contrôlé tout au long du chantier. - Le saut d'obstacles est maîtrisé avec ou sans palpeur. - Les compétences techniques liées au rabotage sont maîtrisées (alignement de la raboteuse le long d'un trait, suivi d'une courbe, passage d'un obstacle, etc.). - Durant l'intervention, l'outil de coupe est continuellement vérifié.

			<ul style="list-style-type: none"> - L'ancrage est réalisé, le cas échéant. - La chenille arrière est utilisée selon les préconisations constructeurs de manière à travailler en sécurité et à préserver l'intégrité de la machine. - La machine est correctement placée sur le deuxième départ de passe. - Le correcteur de pente est utilisé lorsque la configuration du chantier l'impose. - Une communication efficace est mise en place avec le chauffeur de camion. - Le remplissage du camion est réalisé correctement. - Le niveau de l'eau est continuellement contrôlé pour éviter un rabotage sans eau. - En cas de problèmes rencontrés durant l'intervention, le responsable est alerté le plus rapidement possible à l'aide des moyens de communication mis à disposition. - Le problème est décrit avec méthode et de façon explicite pour être compris par son responsable (ex. : la situation non-conformité est décrite par rapport aux consignes).
	<p>Remplir, avec précision, les documents d'intervention (bon de mission ou rapport d'exécution, feuille d'heures) afin de rendre compte des travaux réalisés à sa hiérarchie et aux clients</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Des informations claires sur les travaux réalisés (tâches effectuées, difficultés rencontrées, etc.) sont transmises au responsable hiérarchique ainsi qu'aux clients. - En cas de questions sur le déroulement de l'intervention (éventuelles difficultés rencontrées par exemple) par les clients, les réponses données sont précises, et détaillées par écrit si nécessaire. - Le bon de mission est entièrement rempli de manière précise. Il comporte systématiquement la signature du chef de chantier. - En cas de problème rencontré (insatisfaction du client, problèmes entre les membres de l'équipe...), le responsable est alerté immédiatement à l'aide des moyens de communication mis à disposition. - Le problème est décrit avec méthode et de façon explicite pour être compris par son responsable (ex. : la situation non-conformité est décrite par rapport aux consignes).
<p align="center">Entretien de la machine</p>	<p>Effectuer les gestes d'entretien courant de la raboteuse, dans le respect des consignes environnementales de l'entreprise et de la réglementation, afin de préparer l'intervention en cours et les suivantes</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle sont prévus et portés. Ils sont également mobilisés pour les actions d'entretien courant. - La raboteuse est remplie en eau et la propreté du filtre à eaux est contrôlée, avant et après le chantier. - Les niveaux (moteur/eau/hydraulique) sont contrôlés, avant et après le chantier. - Une fois le rabotage effectué, le filtre à air est déposé et soufflé dans le strict respect des consignes. - La machine est restituée parfaitement nettoyée en fin de chantier. - À la suite du nettoyage de la machine, les dents et les portes-dents (usure, équilibre du peigne) sont vérifiés. Si une anomalie est constatée, les dents et les portes-dents sont changés. - Les points de graissage sont vérifiés. S'ils ne sont pas suffisamment graissés, le graissage est effectué.
	<p>Effectuer l'entretien général de la raboteuse, en réalisant des contrôles sur les organes</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle sont prévus et portés. Ils sont également mobilisés pour les actions de maintenance. - Les organes principaux de la machine sont identifiés et localisés. - Les niveaux de la machine sont vérifiés et réglés selon les règles en vigueur.

	principaux, afin d'assurer la maintenance de la machine		<ul style="list-style-type: none">- L'entretien général de la raboteuse est effectué, selon les consignes transmises par le responsable hiérarchique.- Les pièces d'usure sont identifiées et localisées.- Le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité de l'engin est vérifié selon les règles de sécurité en vigueur.- L'étanchéité des organes est contrôlée en manipulant la machine.- Un diagnostic de premier niveau est réalisé pour identifier les éventuelles pannes courantes.- Si des anomalies sont constatées, les informations sont transmises au service atelier ainsi qu'au responsable hiérarchique. Cette transmission peut être retranscrite par écrit si le responsable le demande.- Les consignes du service atelier sont exécutées à distance, le cas échéant.
--	---------------------------------------------------------	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

