



LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie Assembleur monteur de menuiseries extérieures

R

Référentiels d'activités
et de compétences
Référentiel de certification



Designation du métier ou des composantes du métier en lien avec le CQP

Le titulaire du CQP Plasturgie Assembleur monteur de menuiseries extérieures fabrique et assemble des ouvrages de menuiseries extérieures (portes, fenêtres, clôtures), manuellement ou à l'aide d'équipements selon les règles de sécurité. Il réalise le montage des fermetures et accessoires.

Référentiel d'activités du métier

- Découpe des éléments de fermetures menuisées et assemblage selon le plan ou les mesures
- Réalisation des opérations de décoration et de finition des ouvrages
- Montage des fermetures et accessoires
- Réalisation des auto-contrôles de qualité de produits
- Nettoyage et entretien des équipements et/ou du matériel et de son espace de travail
- Renseignement des documents de production

Référentiel de compétences

Compétence 1 - Identifier les caractéristiques d'un ouvrage de menuiserie extérieure

- Lire et exploiter un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature)
- Identifier les caractéristiques techniques et les éléments d'un ouvrage de menuiserie extérieure (fenêtres, portes...), et utiliser le vocabulaire technique associé
- Identifier les techniques de fabrication, d'assemblage
- Identifier les techniques de pose des ouvrages et les contraintes liées à la pose et à l'utilisation de l'ouvrage
- Etablir le lien entre l'opération de fabrication réalisée et les contraintes liées à la pose et à l'utilisation de l'ouvrage

Compétence 2 - Mettre en œuvre les techniques de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage des fermetures et accessoires et de finition¹ selon des consignes orales et/ou écrites

- Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production
- Régler les postes de coupe et d'usinage en respectant les règles de sécurité
- Réaliser les opérations de découpe et d'usinage des pièces à l'aide de l'outil approprié
- Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudage, collage, vissage, ...)
- Mettre en œuvre les techniques de finition
- Installer les organes de mobilité, accessoires, fermetures et éléments de finition sur l'ouvrage
- Poser les éléments de remplissage : vitres, ...
- Vérifier le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage
- Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils

Ou

Compétence 2 bis - Conduire un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage², surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1^{er} niveau selon des consignes orales et/ou écrites

- Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production
- Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage
- Réaliser des réglages en respectant les consignes
- Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit
- Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit et le bon déroulement du procédé de fabrication
- Evaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services
- Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...)
- Maintenir l'état de propreté de l'équipement

Compétence 3 - Vérifier la qualité et la conformité des produits

- Prélever des échantillons de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- Prendre les premières mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive

1. Compétence à évaluer si le candidat réalise des opérations manuelles

2. Compétence à évaluer si le candidat conduit un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage

Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise
- Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail

Compétence 5 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable
- Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production
- Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...
- Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe

Compétence 6 - Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)
- Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés
- Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne

Référentiel de certification

Compétence 1 - Identifier les caractéristiques d'un ouvrage de menuiserie extérieure

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Lire et exploiter un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature)	<ul style="list-style-type: none"> • Le plan ou schéma d'ensemble est commenté sans erreur • L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (cotes de l'ouvrage, étapes de fabrication, points de vigilance...)
Identifier les caractéristiques techniques et les éléments d'un ouvrage de menuiserie extérieure (fenêtres, portes...) et utiliser le vocabulaire technique associé	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents éléments de l'ouvrage sont identifiés • Les principales caractéristiques des composants mis en œuvre sont expliquées • Les caractéristiques techniques de l'ouvrage à fabriquer sont identifiées et expliquées • Le lien entre ces caractéristiques, la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué • Le vocabulaire technique est utilisé sans erreur
Identifier les techniques de fabrication et d'assemblage des ouvrages	<ul style="list-style-type: none"> • Les principales techniques de fabrication et d'assemblage de l'ouvrage sont expliquées • Les différentes étapes de fabrication et d'assemblage et les équipements associés sont cités • Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués, en lien avec la pose et l'utilisation de l'ouvrage
Identifier les techniques de pose des ouvrages et les contraintes liées à la pose et à l'utilisation de l'ouvrage	<ul style="list-style-type: none"> • Les techniques de pose des ouvrages sont expliquées • L'ensemble des contraintes liées à la pose de l'ouvrage est expliqué : implantation, niveau, aplomb • Les contraintes liées à l'utilisation de l'ouvrage sont expliquées (fonctionnement, étanchéité, esthétique...)
Etablir le lien entre l'opération de fabrication réalisée et les contraintes liées à la pose et à l'utilisation de l'ouvrage	<ul style="list-style-type: none"> • Le lien entre l'opération réalisée et contraintes liées à la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué • L'impact de l'opération réalisée sur la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué

Compétence 2 - Mettre en œuvre les techniques de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage des fermetures et accessoires et de finition³ selon les consignes écrites et/ou orales

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation <i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>
Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production	<ul style="list-style-type: none"> • Les éléments et composants sont correctement disposés sur le poste de travail • Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées • Les contraintes de la production liées au procédé sont prises en compte
Régler les postes de coupe et d'usinage en respectant les règles de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> • Les postes et outils de coupe et d'usinage sont réglés en fonction de l'ouvrage à réaliser • Le choix des réglages est expliqué • Les règles de sécurité sont appliquées
Réaliser les opérations de coupe et d'usinage des pièces à l'aide d'outil approprié (scie, perceuse, ponceuse...)	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes opérations de coupe et d'usinage sont expliquées • Les éléments sont positionnés afin de réaliser une découpe optimale • Les coupes et usinages sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser • Les coupes sont nettes • Les consignes de fabrication et les règles de sécurité sont respectées • Le temps alloué est respecté
Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudage, collage, vissage...)	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes opérations d'assemblage sont expliquées • Les opérations d'assemblage sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser • Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés • Les consignes de fabrication sont respectées • Le temps alloué est respecté
Mettre en œuvre les techniques de finition	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes opérations de finition et de traitement sont expliquées • Les opérations de finition et de traitement sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser • Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés • Les consignes de fabrication sont respectées • Le temps alloué est respecté
Installer les organes de mobilité, accessoires, fermetures et éléments de finition sur l'ouvrage	<ul style="list-style-type: none"> • Les éléments sont vérifiés et posés en conformité avec le cahier des charges • La pose est réalisée dans le respect des consignes • La qualité de la pose est contrôlée • La solidité des fermetures est contrôlée • Des ajustements ou mesures correctives sont prises en cas d'anomalie
Poser les éléments de remplissage : vitres, ...	<ul style="list-style-type: none"> • Les éléments vitrés sont contrôlés • Ils sont manipulés avec soin • Les joints sont réalisés sans bavure et l'étanchéité est vérifiée
Vérifier et régler le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'ouvrage est contrôlé • Les réglages et ajustements respectent les conditions fonctionnelles de l'ouvrage • L'aspect esthétique est contrôlé • Des ajustements ou mesures correctives sont prises en cas d'anomalie
Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils	<ul style="list-style-type: none"> • Le poste de travail et les outils sont propres • Les règles concernant le nettoyage sont respectées

3. Compétence à évaluer si le candidat réalise des opérations manuelles

Compétence 2 bis - Conduire un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage, surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1^{er} niveau⁴ selon des consignes orales et/ou écrites

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation <i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>
Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production	<ul style="list-style-type: none"> • Les éléments et composants sont correctement disposés sur le poste de travail • Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées • Les contraintes de la production liées au procédé sont prises en compte
Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes	<ul style="list-style-type: none"> • L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions de sécurité prévues. • Le temps alloué est respecté
Réaliser des réglages en respectant les consignes	<ul style="list-style-type: none"> • Les réglages sont réalisés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations • Les conséquences des actions réalisées sont expliquées • Les réglages sont tracés
Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit	<ul style="list-style-type: none"> • Les éléments constitutifs de l'équipement conduit sont cités • Les fluides utilisés sont cités • Leur fonctionnement global de l'équipement conduit est expliqué
Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit et le bon déroulement du procédé de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> • Les dysfonctionnements techniques et les pannes observables sont remarqués rapidement • Les risques associés sont expliqués
Evaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Le degré de gravité est identifié
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique: arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...	<ul style="list-style-type: none"> • La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions • La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et prise en compte • Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou consignes et de façon adaptée à la situation
Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services	<ul style="list-style-type: none"> • Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...) • Le vocabulaire utilisé est adapté
Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...) des équipements	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de nettoyage des équipements sont réalisées dans le respect des procédures • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • Les interventions sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des procédures • Les interventions sont réalisées selon le planning établi
Maintenir l'état de propreté de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> • L'équipement et le poste de travail est propre • Les procédures ou consignes concernant le nettoyage sont respectées

4. Compétence à évaluer si le candidat conduit un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage

Compétence 3 - Vérifier la qualité et la conformité des produits

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Prélever des échantillons de produits selon des instructions	<ul style="list-style-type: none"> • L'échantillon est prélevé selon les consignes ou les instructions et correctement étiqueté • Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante
Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité	<ul style="list-style-type: none"> • Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes • Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les consignes ou les instructions • Les documents associés sont remplis correctement • La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée • Toute dérive ou anomalie est détectée
Prendre les premières mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes	<ul style="list-style-type: none"> • Le degré de gravité de l'anomalie est identifié • Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées • Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur

Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont expliquées • Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées selon les consignes et avec régularité • Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les consignes ou procédures en vigueur dans l'entreprise • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée	<ul style="list-style-type: none"> • Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée et identifiés dans l'entreprise sont expliqués
Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle	<ul style="list-style-type: none"> • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...) • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> • Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sur la ligne de production sont expliqués et appliqués

Compétence 5 - Animer l'équipe et communiquer régulièrement les informations utiles au fonctionnement de son secteur et de l'entreprise

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes sont expliquées et appliquées
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes • Les procédures de circulation des informations sont respectées
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures • Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables • Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié • Les mesures correctives sont prises
Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...	<ul style="list-style-type: none"> • Le langage technique est utilisé correctement
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"> • Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne • Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué • Les liens avec les services en amont et en aval sont expliqués
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"> • L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe • Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail en équipe

Compétence 6 - Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Identifier les indicateurs de production du service et leur signification	<ul style="list-style-type: none"> • Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués • L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est expliqué
Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)	<ul style="list-style-type: none"> • Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes ou procédures • Toute non-conformité des indicateurs est identifiée
Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés	<ul style="list-style-type: none"> • Des actions d'amélioration sont proposées dans son domaine de compétence • Les objectifs fixés sont cités • Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées • Les résultats obtenus sont expliqués
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	<ul style="list-style-type: none"> • Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe • Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne