



LA PLASTURGIE  
Créateurs du futur

CQP Plasturgie

Chaudronnier plastique

**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 Chaudronnier plastique** trace, forme et/ou découpe les matières plastiques (tubes/plaques) à partir de plans, schémas ou pièces-modèles et effectue les assemblages pour la production à réaliser (cuves, bacs, tuyauteries, pièces du type présentoirs publicitaires, enseignes).  
Il procède à des éprouves des ensembles avant et après installation (tests de pression, d'étanchéité...).

Métier de référence selon le répertoire de la branche

➔ **Chaudronnier(e) plastique**

## Référentiel d'activités du métier

- Préparation du poste de travail et des outils
- Réalisation de tracés sur les matériaux (plaques, tubes, profilés...)
- Découpe et mise en forme des pièces (pliage, centrage...)
- Assemblage et montage de l'ensemble
- Soudage et/ou collage des pièces
- Réalisation des finitions
- Réalisation des autocontrôles de qualité et réalisation des tests de tolérance et d'étanchéité
- Renseignement des documents de production
- Entretien et maintenance des outils

## Référentiel de compétences

**Compétence 1** - Identifier, traiter des données, des plans et schémas techniques et adapter les solutions techniques

---

- Analyser un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature) et en extraire les informations nécessaires à la réalisation de l'ouvrage
- Identifier les principales caractéristiques des matériaux plastiques et composants utilisés
- Identifier les sous-ensembles et les éléments d'un ouvrage, ses caractéristiques et son mode de fabrication et d'assemblage
- Identifier des améliorations possibles dans la réalisation d'un ouvrage soit pour augmenter le niveau de qualité soit pour diminuer son temps de réalisation
- Représenter sous forme de schéma ou de croquis les solutions techniques proposées

## **Compétence 2** - Calculer des développés

---

- Calculer et tracer les développements simples (tronc de cône, coupe oblique) ou complexes à l'aide de gabarit
- Calculer les débits à partir de la cotation et en fonction des assemblages

## **Compétence 3** - Préparer la production

---

- Vérifier la conformité du poste de travail
- Choisir et préparer les différents outils nécessaires à la fabrication
- Vérifier la conformité et l'approvisionnement des différents éléments et composants au regard du dossier de définition de l'ouvrage
- Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

## **Compétence 4** - Mettre en œuvre les techniques de fabrication (traçage, coupe, formage, usinage...), les techniques d'assemblage de l'ouvrage selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

---

- Effectuer des tracés simples et les reporter sur les éléments et les pièces à fabriquer
- Régler les outils en respectant les règles de sécurité
- Réaliser les opérations de coupe et d'usinage des pièces à l'aide d'outil approprié (scie, perceuse, ponceuse...)
- Réaliser des opérations de pliage et de formage des pièces à l'aide de l'outil approprié (fil, couteau chauffant, étuves...)
- Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage (boulonnage, collage, soudage, ...)
- Réaliser les opérations de finition et de traitement (ajustage, grattage, ponçage, rabotage...)
- Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils

## **Compétence 5** - Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

---

- Prélever des échantillons de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies
- Prendre les mesures adaptées

## **Compétence 6** - 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 7** - Repérer, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1<sup>er</sup> niveau des outils

---

- Détecter tout dysfonctionnement ou panne sur les outils
- Evaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement et les impacts sur le fonctionnement des outils et sur la qualité du produit
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : 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...) des outils

## **Compétence 8** - 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 9** - 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, traiter des données, des plans et schémas techniques et adapter les solutions techniques

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>
Analyser un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature) et en extraire les informations nécessaires à la réalisation d'un ouvrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le plan ou schéma d'ensemble est commenté sans erreur</li> <li>• 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...)</li> <li>• Toute anomalie est identifiée</li> </ul>
Identifier les principales caractéristiques des matériaux plastiques et composants utilisés	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales caractéristiques des matériaux plastiques et des composants mis en œuvre sont citées</li> <li>• L'impact des matériaux plastiques et des composants mis en œuvre sur la production est expliqué</li> </ul>
Identifier les sous-ensembles et les éléments d'un ouvrage, ses caractéristiques et son mode de fabrication et d'assemblage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents sous-ensembles et éléments de l'ouvrage sont identifiés</li> <li>• Les caractéristiques de l'ouvrage à fabriquer sont identifiées et expliquées</li> <li>• Les principales étapes du procédé de fabrication et d'assemblage mis en œuvre sont identifiées à partir des documents fournis et expliquées</li> <li>• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>
Identifier des améliorations possibles dans la réalisation d'une pièce soit pour augmenter le niveau de qualité soit pour diminuer son temps de réalisation	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Des propositions d'amélioration pour la réalisation de l'ouvrage sont argumentées et pertinentes au regard du dossier de fabrication fourni</li> <li>• Elles prennent en compte les contraintes de production et la qualité de l'ouvrage</li> </ul>
Représenter sous forme de schéma ou de croquis les solutions techniques proposées	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le schéma ou croquis réalisé est complet</li> <li>• Les données et cotes correspondent aux caractéristiques de l'ouvrage</li> <li>• Le document est exploitable</li> </ul>

**Compétence 2** - Calculer et tracer des développés

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>
Calculer et tracer les développements simples (tronc de cône, coupe oblique) ou complexes à l'aide de gabarit	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le tracé est réalisé sans erreur et correspond aux cotes des éléments de l'ouvrage à réaliser</li> <li>• Des gabarits sont choisis et utilisés</li> </ul>
Calculer les débits à partir de la cotation et en fonction des assemblages	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le calcul des débits est expliqué et est réalisé sans erreur</li> <li>• Le calcul des débits prend en compte les assemblages à réaliser</li> </ul>

## Compétence 3 - Préparer la production

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>
Vérifier la conformité du poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ensemble des contrôles de conformité du poste de travail est réalisé (propreté, sécurité...)</li> <li>• Les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées</li> <li>• Les règles concernant le nettoyage sont respectées</li> </ul>
Choisir, préparer et contrôler les différents outils nécessaires à la fabrication	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outils sont choisis au regard du dossier de fabrication</li> <li>• La présence et la conformité des outils nécessaires à la production sont vérifiées méthodiquement</li> </ul>
Vérifier la conformité et l'approvisionnement des différents éléments et composants au regard du dossier de définition de l'ouvrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les éléments et composants nécessaires à la production sont disponibles</li> <li>• Les éléments et composants nécessaires à la production sont contrôlés et conformes</li> <li>• Les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées</li> </ul>
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"> <li>• Les outils et les composants sont correctement disposés sur le poste de travail</li> <li>• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées</li> <li>• Les contraintes de la production liées au procédé sont prises en compte</li> </ul>

## Compétence 4 - Mettre en œuvre les techniques de fabrication (traçage, coupe, formage, usinage...), les techniques d'assemblage de l'ouvrage selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

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>
Effectuer des tracés simples et les reporter sur les éléments et les pièces à fabriquer à l'aide de gabarits	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les tracés sont réalisés sans erreur à partir des éléments du dossier de fabrication</li> <li>• Le choix des gabarits permettant la réalisation de tracé complexe est pertinent</li> </ul>
Régler les outils en respectant les règles de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outils sont choisis et réglés en fonction de l'ouvrage à réaliser</li> <li>• Le choix des réglages est expliqué</li> <li>• Les règles de sécurité sont appliquées</li> </ul>
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"> <li>• Les différentes opérations de coupe et d'usinage sont expliquées</li> <li>• Les éléments sont positionnés afin de réaliser une découpe optimale</li> <li>• Les consignes de coupe et d'usinage et les règles de sécurité sont respectées</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul>
Réaliser des opérations de pliage et de formage des pièces à l'aide de l'outil approprié (fil, couteau chauffant, étuves...)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes opérations de pliage et de formage sont expliquées</li> <li>• Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés</li> <li>• Les consignes de fabrication sont respectées</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul>
Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage (boulonnage, collage, soudage...)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes opérations d'assemblage sont expliquées</li> <li>• Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés</li> <li>• Les consignes de fabrication sont respectées</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul>
Réaliser les opérations de finition et de traitement (ajustage, grattage, ponçage, rabotage...)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes opérations de finition et de traitement sont expliquées</li> <li>• Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés</li> <li>• Les consignes de fabrication sont respectées</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul>
Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outillages	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le poste de travail et les outils sont propres</li> <li>• Les règles concernant le nettoyage sont respectées</li> </ul>

## Compétence 5 - Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

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>
Prélever des échantillons de produits selon des instructions	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté</li> <li>• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante</li> </ul>
Contrôler certaines caractéristiques des composants et des produits ou des ouvrages et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes</li> <li>• Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les instructions</li> <li>• Les documents associés sont remplis correctement</li> <li>• La signification des résultats des contrôles effectués sur les matières et produits est expliquée</li> <li>• Toute dérive ou anomalie est détectée</li> </ul>
Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout écart sur les produits (repérable dans le cadre de son activité) est détectée</li> <li>• Le degré de gravité est identifié</li> <li>• L'analyse des causes des écarts est logique et pertinente</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>
Prendre les mesures adaptées	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation</li> <li>• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> </ul>

## Compétence 6 - Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

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>
Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont expliquées</li> <li>• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• 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</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée et identifiés dans l'entreprise sont expliqués</li> </ul>
Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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...)</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
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"> <li>• 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</li> </ul>

**Compétence 7** - Repérer, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1<sup>er</sup> niveau des outils

Eléments de la compétence	Critères d'évaluation <i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>
<b>Détecter tout dysfonctionnement ou panne des outils</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout dysfonctionnement ou toute dérive est détectée rapidement</li> <li>• Toute anomalie sur les composants ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée</li> <li>• Toute panne sur un outil est détectée rapidement</li> <li>• Les risques associés sont expliqués</li> </ul>
<b>Evaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement ou d'une panne et les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le degré de gravité est identifié</li> <li>• Les conséquences sur la qualité du produit sont expliquées</li> <li>• Les conséquences sur la production en amont et en aval sont expliquées</li> </ul>
<b>Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions</li> <li>• La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et prise en compte</li> <li>• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, arrêt des outillages...) sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation</li> </ul>
<b>Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...)</li> <li>• Le vocabulaire utilisé est adapté</li> </ul>
<b>Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...) des outils</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de nettoyage des outils sont réalisées dans le respect des procédures</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué</li> <li>• Les interventions sur les outils sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures</li> </ul>



## Compétence 8 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

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

## Compétence 9 - Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

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