



LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie
Opérateur spécialisé
en assemblage,
parachèvement finition

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 Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement finition réalise des opérations de production de pièces, manuellement ou avec des outils à partir de gammes de travail définies et en appliquant les instructions techniques. Il contrôle la qualité des productions intermédiaires ou finales.

Métier de référence selon le répertoire de la branche

➔ **Opérateur (trice) de production**

Référentiel d'activités du métier

- Réalisation d'opérations manuelles ou semi- automatisées d'assemblage, parachèvement et finitions, selon un mode opératoire de production établi
- Tri et contrôle des produits, emballages et/ou matières selon les normes quantité et qualité
- Renseignement des documents de production
- Surveillance du maintien des paramètres de réglages des équipements durant leur fonctionnement selon des consignes existantes
- Manutention de produits ou de matières manuellement ou à l'aide d'un appareil de manutention
- Communication des anomalies rencontrées
- Nettoyage et entretien des équipements et/ou du matériel et de son espace de travail

Référentiel de compétences

Compétence 1 - Organiser et préparer le poste de travail

- Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- Préparer le poste de travail et les différents outils nécessaires à la production en fonction des modes opératoires
- Vérifier la conformité (quantité et qualité) des composants approvisionnés au regard du dossier de fabrication
- Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

Compétence 2 - Mettre en œuvre des opérations de fabrication (assemblage, parachèvement, finitions...) selon les consignes orales et/ou écrites disponibles au poste de travail

- Identifier les principales caractéristiques des composants utilisés et du produit à fabriquer
- Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre
- Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudure, collage, ...) et de montage
- Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement

- Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils
- Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage¹ en suivant les procédures et les règles de sécurité
- Détecter toute anomalie ou incident
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas d'anomalie ou incident : non utilisation de l'outil, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services

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 selon les consignes

Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement

- 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

1. Relevant de son champ d'intervention

■ Référentiel de certification

Compétence 1 - Organiser et préparer le 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>
Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (modes opératoires, gammes de fabrication, documents du dossier de fabrication, ...) • Les informations concernant la production sont prises en compte (consignes de l'opérateur précédent, historique de production, documents de production, ...) • Les consignes de fabrication sont respectées
Préparer le poste de travail et les différents outils nécessaires à la production en fonction des modes opératoires	<ul style="list-style-type: none"> • La présence des outils et moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement • L'ensemble des contrôles de conformité du poste de travail et des différents outillages nécessaires à la production sont réalisés (propreté, sécurité...) • Les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées • Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées
Vérifier la conformité et l'approvisionnement des différents composants au regard du dossier de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> • Les composants nécessaires à la production sont disponibles • Les composants nécessaires à la production sont contrôlés et conformes
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 articles 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

Compétence 2 - Mettre en œuvre des opérations de fabrication (assemblage, parachèvement, finitions...) selon les consignes orales et/ou écrites 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>
Identifier les principales caractéristiques des composants utilisés et du produit à fabriquer	<ul style="list-style-type: none"> • Les principales caractéristiques des composants mis en œuvre dans son activité sont citées² • Les principales caractéristiques des produits à fabriquer sont citées
Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> • Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées • Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudure, collage, ...) et de montage	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes opérations manuelles sont expliquées • La mise en œuvre des techniques est conforme aux caractéristiques du produit à réaliser • Les outils spécifiques sont utilisés en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et les consignes et usages • Les consignes de fabrication sont respectées • Le temps alloué est respecté

2. Il s'agit de la ou des principales matières ou composants (au maximum 3 ou 4) utilisées dans l'activité quotidienne de conduite d'équipement du candidat

Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes opérations manuelles sont expliquées • La mise en œuvre des techniques est conforme aux caractéristiques du produit à réaliser • Les outils spécifiques sont utilisés en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et les consignes et usages • Les consignes de fabrication sont respectées • Le temps alloué est respecté
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 consignes ou les procédures concernant le nettoyage sont respectées
Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis
Détecter toute anomalie ou incident	<ul style="list-style-type: none"> • Toute anomalie sur les composants ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée • Toute panne sur un outillage est détectée rapidement • Les risques associés sont expliqués
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas d'anomalie ou incident : non utilisation de l'outil, 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 respectée • Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions 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

Compétence 3 - Vérifier la qualité et la conformité des produits

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"> • 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...) • 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 la qualité du produit sont expliquées • Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, 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 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

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 consignes ou 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 <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"> • 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