



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 nettoyage<sup>1</sup> 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<br><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"> <li>• 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, ...)</li> <li>• Les informations concernant la production sont prises en compte (consignes de l'opérateur précédent, historique de production, documents de production, ...)</li> <li>• Les consignes de fabrication sont respectées</li> </ul> |
| Préparer le poste de travail et les différents outils nécessaires à la production en fonction des modes opératoires    | <ul style="list-style-type: none"> <li>• La présence des outils et moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement</li> <li>• L'ensemble des contrôles de conformité du poste de travail et des différents outillages nécessaires à la production sont réalisés (propreté, sécurité...)</li> <li>• Les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées</li> <li>• Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées</li> </ul>                   |
| Vérifier la conformité et l'approvisionnement des différents composants au regard du dossier de fabrication            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les composants nécessaires à la production sont disponibles</li> <li>• Les composants nécessaires à la production sont contrôlés et conformes</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 articles et 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 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<br><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"> <li>• Les principales caractéristiques des composants mis en œuvre dans son activité sont citées<sup>2</sup></li> <li>• Les principales caractéristiques des produits à fabriquer sont citées</li> </ul>  |
| Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées</li> <li>• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>  |
| Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudure, collage, ...) et de montage             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes opérations manuelles sont expliquées</li> <li>• La mise en œuvre des techniques est conforme aux caractéristiques du produit à réaliser</li> <li>• Les outils spécifiques sont utilisés en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et les consignes et usages</li> <li>• Les consignes de fabrication sont respectées</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul> |

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

|   |  |
|---|--|
| <b>Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes opérations manuelles sont expliquées</li> <li>• La mise en œuvre des techniques est conforme aux caractéristiques du produit à réaliser</li> <li>• Les outils spécifiques sont utilisés en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et les consignes et usages</li> <li>• Les consignes de fabrication sont respectées</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul>               |
| <b>Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le poste de travail et les outils sont propres</li> <li>• Les consignes ou les procédures concernant le nettoyage sont respectées</li> </ul>  |
| <b>Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis</li> </ul>   |
| <b>Détecter toute anomalie ou incident</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <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 outillage est détectée rapidement</li> <li>• Les risques associés sont expliqués</li> </ul>   |
| <b>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, ...</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 respectée</li> <li>• 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</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>   |

### Compétence 3 - Vérifier la qualité et la conformité des produits

| <b>Éléments de la compétence</b>  | <b>Critères d'évaluation</b><br><i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>  |
|---|---|
| <b>Prélever des échantillons de produits selon des instructions</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'échantillon est prélevé selon les consignes ou 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>  |
| <b>Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...)</li> <li>• Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les consignes ou les instructions</li> <li>• Les documents associés sont remplis correctement</li> <li>• La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée</li> <li>• Toute dérive ou anomalie est détectée</li> </ul> |
| <b>Prendre les premières mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes</b>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le degré de gravité de l'anomalie est identifié</li> <li>• Les conséquences sur la qualité du produit sont expliquées</li> <li>• 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</li> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> </ul>   |

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

| Éléments de la compétence   | Critères d'évaluation<br>(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"> <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 5 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

| Éléments de la compétence   | Critères d'évaluation<br>(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"> <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 consignes ou 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> |

|  |   |
|--|---|
| <b>Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production</b>                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes</li> </ul>   |
| <b>Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le langage technique est utilisé correctement</li> </ul>   |
| <b>Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent</b> | <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>   |
| <b>Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise</b>                                   | <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>  |
| <b>Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe</b>  | <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 6 - Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

| <b>Éléments de la compétence</b>   | <b>Critères d'évaluation</b><br><i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>  |
|--|---|
| <b>Identifier les indicateurs de production du service et leur signification</b>                       | <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>  |
| <b>Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)</b>                                   | <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>  |
| <b>Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés</b> | <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>  |
| <b>Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne</b>                            | <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> |