



LA PLASTURGIE  
Créateurs du futur

# CQP Plasturgie Technicien Maintenance et entretien des outillages

# R

Référentiels d'activités  
et de compétences  
Référentiel de certification

# Désignation du métier ou des composantes du métier en lien avec le CQP

**Le titulaire du CQP Technicien Maintenance et entretien des outillages plastiques et composites** assure la continuité de la production et la fiabilité des équipements dans le respect des délais, des coûts et de la sécurité des personnes et des machines. Il répare, modifie, adapte et entretient les divers outillages (moules, filières, mandrins,) utilisés sur les équipements de production de transformation des matières plastiques

Métier de référence selon le répertoire de la branche

➔ • **Ouilleur (se) – mouliste**

## Référentiel d'activités du métier

- Etude et analyse des demandes d'intervention des différents services.
- Mise en forme et dimensionnement des pièces et éléments mécaniques à modifier ou réparer par usinage ou formage.
- Tests de fonctionnement mécanique et exécution des mises au point (jeu, articulation, géométrie dimensionnelle...).
- Renseignement des outils de suivi de l'activité (tableaux de bords de maintenance, relevés d'incidents...).
- Tests avant mise en production.
- Contrôle de l'état général des équipements et appareillages

## Référentiel de compétences

**Compétence 1** - Identifier, diagnostiquer les défauts et dysfonctionnement des outillages

---

- Identifier les différents organes et sous-ensembles des outillages et leur fonctionnement.
- Lire les différents types de plan d'outillage : le plan d'ensemble, les plans de définition, les schémas de cinématique.
- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production sur lesquels sont montés les outillages et leur fonctionnement.
- Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les outillages et équipements.
- Analyser les causes du problème rencontré sur les outillages.

## **Compétence 2** - Traiter les défauts et dysfonctionnement des outillages

---

- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence.
- Réaliser des opérations techniques dans son champ de compétences.
- Vérifier, contrôler l'élimination du défaut, du dysfonctionnement.
- Renseigner les documents de suivi de la production suite à une intervention.

## **Compétence 3** - Mettre en œuvre et utiliser des machines et matériels d'usinage

---

- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux à usiner.
- Identifier les étapes des procédés d'usinage, les équipements associés, les paramètres et points critiques.
- Réaliser les opérations d'usinage sur les machines-outils traditionnelles et numériques (tour, fraiseuse, centre d'usinage, rectifieuse, électroérosion, recharge par soudure et par laser...).

## **Compétence 4** - Analyser la qualité et la conformité des outillages et assurer le suivi des outillages avec les prestataires extérieurs

---

- Contrôler les caractéristiques des outillages et identifier les écarts au regard des côtes du plan ou des zones d'acceptabilité.
- Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies.
- Déterminer, suivre et valider les actions réalisées par les prestataires extérieurs.

## **Compétence 5** - Assembler les outillages, vérifier leur fonctionnement et veiller à leur conditionnement et stockage

---

- Effectuer une maintenance préventive des outillages en s'appuyant sur un planning de réalisation.
- Démonter et nettoyer les outillages après une production.
- Vérifier la conformité des outillages en se référant aux points de contrôle.
- Remonter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures.
- Installer et vérifier le bon raccordement des périphériques.
- Vérifier le bon fonctionnement des outillages.
- Protéger et assurer le stockage des outillages.

## **Compétence 6** - 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 7** - 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.
- 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.

# Référentiel de certification

## Compétence 1 - Identifier, diagnostiquer les défauts et dysfonctionnements des outillages

| Éléments de la compétence  | Critère d'évaluation<br><i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>   |
|--|--|
| Identifier les différents organes et sous-ensembles des outillages et leur fonctionnement.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité sont cités</li> <li>• Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué</li> <li>• Les points critiques des outillages sont localisés et expliqués</li> </ul> |
| Lire les différents types de plan d'outillage : le plan d'ensemble, les plans de définition, les schémas de cinématique                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents types de plan d'outillage sont lus et expliqués</li> <li>• Le plan d'ensemble est lu et commenté</li> <li>• Le plan de détail est lu, analysé et expliqué</li> <li>• Les plans de fonctionnement cinématique des outillages sont compris et expliqués</li> </ul>                               |
| Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production sur lesquels sont montés les outillages et leur fonctionnement | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliquées</li> <li>• Les différents équipements associés sont cités</li> <li>• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>  |
| Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les outillages et équipements  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédés de transformation adaptés sont listés.</li> <li>• Le principe de fonctionnement de chaque procédé est expliqué</li> <li>• Les techniques de parachèvement, de finition et les périphériques adaptés sont identifiés</li> <li>• Le principe de fonctionnement est expliqué</li> </ul>             |
| Analyser les causes du problème rencontré sur les outillages   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec une méthode logique</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>  |

## Compétence 2 - Traiter les défauts et dysfonctionnements des outillages

| Éléments de la compétence   | Critère d'évaluation<br><i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>   |
|---|--|
| Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, solutions provisoires de dépannage ...)</li> <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> |
| Réaliser des opérations techniques dans son champ de compétences  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les interventions techniques dans son champ de compétences sur l'équipement sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures</li> <li>• Les interventions sont réalisées selon le planning établi</li> </ul>  |
| Vérifier, contrôler l'élimination du défaut, du dysfonctionnement   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaire est effectué</li> <li>• Le défaut, dysfonctionnement est éliminé</li> </ul>  |
| Renseigner les documents de suivi de la production suite à une intervention   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures</li> <li>• Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables</li> </ul>  |

## Compétence 3 - Mettre en œuvre et utiliser des machines et matériels d'usinage

| Éléments de la compétence   | Critère d'évaluation<br><i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>   |
|---|--|
| <b>Identifier les caractéristiques des matières et matériaux à usiner</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents matériaux sont identifiés</li> <li>• Les principales caractéristiques des matières sont citées</li> </ul>  |
| <b>Identifier les étapes des procédés d'usinage, les équipements associés, les paramètres et points critiques</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes techniques d'usinage sont citées</li> <li>• Les étapes du ou des procédés d'usinage mis en œuvre sont expliquées</li> <li>• Les différents équipements associés sont cités</li> <li>• Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués</li> <li>• Leur impact sur le matériau usiné est expliqué</li> <li>• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>   |
| <b>Réaliser les opérations d'usinage sur les machines-outils traditionnelles et numériques (tour, fraiseuse, centre d'usinage, rectifieuse, électroérosion, recharge par soudure et par laser...)</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le poste de travail est correctement préparé</li> <li>• Les opérations de montage et réglage des outils de coupe sont correctement réalisées</li> <li>• Le positionnement et le maintien de la pièce sont corrects</li> <li>• Les opérations d'usinage sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique</li> <li>• L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles est expliqué et réalisé</li> </ul> |

## Compétence 4 - Analyser la qualité, la conformité des outillages et assurer le suivi des outillages avec les prestataires extérieurs

| Éléments de la compétence  | Critère d'évaluation<br><i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>  |
|--|---|
| <b>Contrôler les caractéristiques des outillages et identifier les écarts au regard des côtes du plan ou 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...) selon les consignes</li> <li>• Les équipements de contrôle 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 est expliquée</li> </ul> |
| <b>Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies</b>                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout écart est détecté</li> <li>• Le degré de gravité de l'écart est identifié</li> <li>• L'analyse des causes des écarts est conduite de manière méthodique</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>  |
| <b>Déterminer, suivre et valider les actions réalisées par les prestataires extérieurs</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité 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> <li>• La validation des opérations réalisées en extérieur est systématiquement réalisée</li> </ul>   |

## Compétence 5 - Assembler les outillages, vérifier leur fonctionnement et veiller à leur conditionnement et stockage

| Éléments de la compétence  | Critère d'évaluation<br><i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>   |
|--|--|
| <b>Démonter et nettoyer les outillages après une production</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le démontage est réalisé dans le respect des règles techniques en vigueur</li> <li>• Le nettoyage de l'ensemble des éléments concernés est réalisé dans le respect des modes opératoires en vigueur</li> </ul>  |
| <b>Vérifier la conformité des outillages en se référant aux points de contrôle</b>                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les caractéristiques de l'outillage sont déterminées et expliquées</li> <li>• Les outillages et périphériques sont contrôlés à réception</li> <li>• Les outillages sont conformes et correspondent à la production à assurer</li> <li>• Les périphériques sont conformes et correspondent aux équipements</li> <li>• Les modifications éventuelles de l'outillage sont identifiées</li> </ul> |
| <b>Remonter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures</b>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outillages sont montés en toute sécurité</li> <li>• La conformité du montage est vérifiée</li> <li>• Les écarts sont identifiés et traités</li> </ul>   |
| <b>Installer et vérifier le bon raccordement des périphériques</b>                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les périphériques sont installés et raccordés en toute sécurité</li> <li>• La conformité du raccordement et du branchement est vérifiée</li> <li>• Les écarts sont identifiés et traités</li> </ul>   |
| <b>Vérifier le bon fonctionnement des outillages</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outillages sont préréglés conformément à la production à assurer</li> <li>• Le fonctionnement de l'outillage est vérifié</li> </ul>   |
| <b>Protéger et assurer le stockage des outillages</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles de protection et de stockage sont respectées</li> <li>• Le stockage est réalisé correctement, les emplacements et les moyens nécessaires sont respectés</li> </ul>   |
| <b>Effectuer une maintenance préventive des équipements en s'appuyant sur un planning de réalisation</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les interventions sont réalisées selon le planning établi</li> <li>• Les interventions techniques sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaire est effectué</li> <li>• L'ensemble des interventions est enregistré et tracé</li> </ul>  |

## Compétence 6 - Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement

| Éléments de la compétence  | Critère d'évaluation<br><i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>   |
|--|--|
| <b>Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention</b>  | <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>   |
| <b>Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise</b>   | <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> |
| <b>Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée</b>                              | <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>  |
| <b>Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle</b>                            | <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>  |
| <b>Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise</b>                                  | <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>  |
| <b>Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail</b> | <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 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

| Éléments de la compétence  | Critère d'évaluation<br><i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>   |
|--|--|
| <b>S'approprier des consignes et les appliquer</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les consignes sont expliquées et appliquées</li> </ul>  |
| <b>Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes</li> <li>• Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées</li> </ul>  |
| <b>Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable</b>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec 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</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>  |