



## Certificateurs

- CPNEFP de la Plasturgie et des Composites
- POLYVIA

## Publics

- Les salariés
- Les jeunes
- Les demandeurs d'emploi

## Accès

- Après un parcours de formation continue
- En contrat de professionnalisation
- Par expérience (VAE)

## OBJECTIFS ET CONTEXTE DE LA CERTIFICATION

Le métier visé est celui d'opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions.

L'opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions réalise à l'unité ou en série, à partir d'un moule, par applications successives ou simultanées d'armatures (fibres ou composites) et de résine, les différentes pièces nécessaires à la construction d'un produit fini (ouvrage). Il réalise des opérations d'assemblage et de finitions.

## ACTIVITÉS VISÉES

L'opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions organise ses opérations de fabrication, puis mets en œuvre ses opérations de fabrication.

Ses principales activités sont :

- L'organisation de son travail
- L'organisation de son poste de travail
- L'analyse de la qualité et de la conformité des produits
- La préparation des opérations
- La mise en œuvre des opérations de fabrication
- La maintenance et correction des dysfonctionnements

## BLOCS DE COMPÉTENCES

### **RNCP36510BC01 - Organiser ses opérations de fabrication**

1. Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et

## N° de fiche

RNCP36510

## CCN1

3066 - Plasturgie

## Nomenclature du niveau de qualification

Niveau 3

## Code(s) NSF

225s : mise en oeuvre des plastiques et des matériaux composites

225 : Plasturgie, matériaux composites

## Formacodes

23035 : Montage assemblage 23012 : Collage matière plastique

## Code(s) ROME

H3303 - Préparation de matières et produits

- Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident
2. Intégrer des actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes
  3. Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail, en vérifiant la conformité (quantité et qualité) des composants approvisionnés au regard du dossier de fabrication, afin d'assurer le démarrage de la production
  4. Préparer le poste de travail et les différents outils nécessaires à la production, en fonction des modes opératoires, afin d'assurer le bon déroulement de la production
  5. Organiser son poste de travail, en maintenant son état de propreté du poste de travail et celui des outils, afin d'effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production
  6. Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits selon des instructions afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
  7. Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures adaptées

industriels (broyage, mélange, ...)

État

Actif

## **RNCP36510BC02 - Mettre en œuvre ses opérations de fabrication**

1. Identifier les principales caractéristiques des composants utilisés et du produit à fabriquer, en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme
2. Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques, en amont du démarrage, pour assurer la bonne réalisation du produit
3. Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudure, collage, etc.) et de montage, en respectant les consignes de fabrication, afin d'assembler les différentes parties du produit
4. Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement en utilisant les outils appropriés, afin de donner un aspect fini au produit
5. Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage, en suivant les procédures et les règles de sécurité, afin de laisser le poste de travail et les outils en bon état
6. Détecter toute anomalie ou incident, lors de la production, afin de pouvoir 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, etc.)

## **MODALITÉ D'ÉVALUATIONS**

L'évaluation des compétences est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du bloc. Au préalable, le guide de préparation de l'évaluation doit être remis au candidat avant l'évaluation. Chaque bloc est évalué à l'aide du

livret d'évaluation des compétences CQP.

L'évaluation se déroule sous forme :

- D'une observation sur poste dans un premier temps
- D'un entretien dans un second temps

## SECTEUR D'ACTIVITÉ ET TYPE D'EMPLOI

### Secteurs d'activités

Les salariés titulaires du CQP opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions exercent leur activité sur les sites de production de la branche plasturgie, au sein du service de production.

Les entreprises de la branche plasturgie emploient environ 116 400 salariés, répartis dans 3 300 entreprises, principalement des TPE-PME.

La plasturgie française réalisait en 2018 un chiffre d'affaires de 31 milliards d'euros. La France se situe au 2<sup>e</sup> rang européen.

Les entreprises de la branche plasturgie produisent essentiellement des objets et des pièces pour les activités suivantes :

- Emballage
- Bâtiment, Travaux Publics
- Automobile
- Electrique et électronique
- Agriculture
- Ameublement, Loisirs, Sport

### Type d'emplois accessibles

- Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions
- Agent de fabrication
- Opérateur de fabrication

## RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉ, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

[Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation](#)