

CQP Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions

RNCP36510 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	225s, 225
Formacode(s)	23035, 23012
Code(s) ROME	H3303
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3066 — Plasturgie
Date d'enregistrement	01/06/2022
Date d'échéance	01/06/2025

Certificateur(s)

POLYVIA · SIRET : 48017886200151

CPNEFP de la Plasturgie et des Composites

POLYVIA · SIRET : 48017886200045

Partenaires habilités

26 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 10 à former et organiser l'évaluation et 16 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
5I CONSEIL	4876989530002 2	Former
ADEFA	4828870490002 1	Former
AD'MISSIONS SAVOIR-FAIRE	4135986320003 7	Former
AFPI AUVERGNE	7792832410007 2	Former
AFPI PAYS DE LA LOIRE	7883542640009 5	Former
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	8242281420177 5	Former
ARTEO CONSEIL	4789227190003 2	Former
AXALP	4338005700012 2	Former
BOREALE FORMATION	5240461660001 2	Former

Liste complète des 26 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36510-cqp-operateur-specialise-en-assemblage-parachevement-et-finitions/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

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

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les compétences attestées par la certification sont les suivantes :

Mettre en œuvre les consignes et les règles hygiène, sécurité et ergonomie

Intégrer des actions d'amélioration continue

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

Organiser son poste de travail

Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons

Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes

Identifier les principales caractéristiques des composants utilisés et du produit à fabriquer

Identifier les étapes des procédés de fabrication

Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudure, collage, etc.) et de montage

Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement en utilisant les outils appropriés

Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage

Détecter toute anomalie ou incident lors de la production

Blocs de compétences

RNCP36510BC01 — Organiser ses opérations de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

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

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

RNCP36510BC02 — Mettre en œuvre ses opérations de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

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.)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

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 2e rang européen.

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

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

On retrouve les opérateurs spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions dans l'ensemble des activités.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

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

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 603 €
Familles professionnelles (FAP)	E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	21 458
Jugés difficiles à recruter	38 %
Emplois saisonniers	33 %
Familles professionnelles (FAP)	E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Le jury paritaire est composé de 2 personnes :

- 1 représentant du collège employeur assurant le secrétariat des CQP (Vice-président)
- 1 représentant du collège salariés (Président)

Les décisions sont prises collégialement.

Base légale

Date de décision	01/06/2022
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	01/06/2025

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	66	0	93 %	87 %
2018	46	1	88 %	53 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP22073

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP41783

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.polyvia-formation.fr/certification-longue/cqp-plasturgie-operateur-specialise-en-assemblage-parachevement-finition>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36510/>