

CQP Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions

RNCP41783 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	225, 225s
Formacode(s)	23021
Code(s) ROME	H3302
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3066 — Plasturgie
Date d'enregistrement	18/12/2025
Date d'échéance	18/12/2028

Certificateur(s)

POLYVIA · SIRET : 48017886200151

CPNEFP de la Plasturgie et des Composites

Partenaires habilités

6 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 5 à former et organiser l'évaluation et 1 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
4 POLES DE DEVELOPPEMENT	79225107600032	Former et organiser l'évaluation
BOREALE FORMATION	52404616600038	Former et organiser l'évaluation
NICOLAS PIAUD	88824630300026	Former
ORHEA CONSEIL	84408552200010	Former et organiser l'évaluation
POLYVIA SOLUTIONS	37869650400083	Former et organiser l'évaluation
PRO PLAST INDUS	91284215000027	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

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

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

RNCP41783BC01 — Organiser ses opérations de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents

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

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

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

Organiser son poste de travail, en maintenant son état de propreté et celui des outils, afin d'effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

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

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

RNCP41783BC02 — Mettre en œuvre ses opérations de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les principales caractéristiques des composants utilisées (notamment s'ils intègrent des matériaux recyclés ou biosourcés) et du produit à fabriquer, en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme

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

Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudure, collage...) et de montage, en respectant les consignes de fabrication, afin d'assembler les différentes parties du produit

Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement en utilisant les outils appropriés, afin de donner un aspect fini au produit

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

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

Le CQP Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement et finitions s'inscrit dans le secteur de la plasturgie et des composites, couvrant une large diversité de procédés de transformation et d'opérations de finition sur pièces plastiques : ébavurage, assemblage manuel ou automatisé, soudure, collage, marquage, contrôle visuel, conditionnement, etc.

L'opérateur spécialisé intervient au sein des entreprises industrielles de la branche, de toutes tailles, qui produisent des pièces plastiques techniques ou des ensembles finis destinés à divers marchés : automobile, médical, cosmétique, agroalimentaire, bâtiment, électronique, etc.

- TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES
- Opérateur ou opératrice d'assemblage
 - Opérateur ou opératrice de parachèvement
 - Opérateur ou opératrice de finition
 - Agent de production en plasturgie
 - Agent de conditionnement spécialisé
 - Opérateur polyvalent de fabrication
 - Opérateur sur machine d'assemblage ou de soudure plastique
 - Agent de fabrication en assemblage de pièces plastiques

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)	Modérée (3/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 4 sur 5.
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Non-durabilité de l'emploi, Conditions de travail contraignantes
Salaire médian (mensuel)	1 854 €
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)
Projets de recrutement (BMO 2026)	16 741
Jugés difficiles à recruter	38 %
Emplois saisonniers	41 %
Familles professionnelles (FAP)	E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process

Voies d'accès

- MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

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

Le jury CQP est paritaire et national. Il est composé de 2 personnes :

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

La présidence du jury est toujours assurée par le collège salarié.

Les décisions sont prises collégialement.

COMPOSITION DU JURY — VAE

Le jury de certification VAE est composé de deux personnes :

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

La présidence du jury est toujours assurée par le collège salarié.

Les décisions sont prises collégialement.

Base légale

Date de décision	18/12/2025
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2028
Date de dernière délivrance possible	18/12/2032

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	37	0	89 %	63 %
2022	14	0	100 %	13 %
2021	52	2	89 %	32 %
2020	22	0	90 %	27 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP36510

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP38784

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Entrez en matière (CPNEFP) :

Polyvia Solutions (OF partenaire) :

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41783/>