

CQP Opérateur spécialisé en Assemblage, Parachèvement et Finitions

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS		RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES		RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION		
Il décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés.		Il permet d'identifier les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités.		Il définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis.		
				MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION	
Bloc 1 : Organiser ses opérations de fabrication						
Organisation du travail	Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - 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 - 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 - Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées - Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences - Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées - 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 			
	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			<ul style="list-style-type: none"> - Des actions d'amélioration sont proposées dans son domaine de compétence - Des options de la gestion de fin de vie d'un produit de l'entreprise (valorisation énergétique, réutilisation, réemploi, recyclage, déchet) sont indiquées et les sources de valorisation des rebuts éventuels liés à son activité sont identifiées - 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...) - Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis 		
	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			<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail est identifié et vérifié (modes opératoires, gammes de fabrication, documents du dossier de fabrication, ...) - Les informations concernant la production sont prises en compte (consignes de l'opérateur précédent, historique de production, documents de production, ...) - Les consignes de fabrication sont respectées - Les composants nécessaires à la production sont disponibles 		
Organisation du poste de travail	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	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - La présence des outils et moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée, le poste de travail et les différents outillages nécessaires à la production sont conformes aux fiches de consignes et standards du poste - Si anomalies, elles sont identifiées, signalées et/ou corrigées - Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées - L'organisation du poste de travail répond aux standards de l'entreprise - Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées - La chronologie des tâches a bien été prise en compte - Le poste de travail est rangé, les outils sont nettoyés et les consignes sont respectées 			
	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			<ul style="list-style-type: none"> - La procédure de contrôle ou de prélèvement est réalisée selon les instructions - Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes - Les documents associés sont remplis correctement - Toute dérive ou anomalie est détectée - Le degré de gravité de l'anomalie est identifié - Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées - Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures et de façon adaptée à la situation - Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur 		
Analyse de la qualité et de la conformité des produits	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	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - La procédure de contrôle ou de prélèvement est réalisée selon les instructions - Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes - Les documents associés sont remplis correctement - Toute dérive ou anomalie est détectée - Le degré de gravité de l'anomalie est identifié - Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées - Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures et de façon adaptée à la situation - Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur 			
	Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures adaptées					
Bloc 2 : Mettre en œuvre ses opérations de fabrication						
Préparation des opérations	Identifier les principales caractéristiques des composants utilisées et du produit à fabriquer, en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Les composants mis en œuvre dans l'activité sont cités - Les fonctions des produits à fabriquer sont citées - L'usage éventuel de matière plastiques recyclées dans le processus de production est identifié 			
	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			<ul style="list-style-type: none"> - Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées 		
Mise en œuvre des opérations de fabrication	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	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Les différentes opérations manuelles sont expliquées - La mise en œuvre des techniques est conforme aux caractéristiques du produit à réaliser - Les consignes de fabrication sont respectées - Le temps alloué est respecté 			
	Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement en utilisant les outils appropriés, afin de donner un aspect fini au produit			<ul style="list-style-type: none"> - Les différentes opérations manuelles sont expliquées - La mise en œuvre des techniques sont conformes aux caractéristiques du produit à réaliser - Les consignes de fabrication sont respectées 		
Maintenance et correction des dysfonctionnements	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	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées selon les consignes ou les modes opératoires établis - Des bonnes pratiques de diminution de la consommation de ressources en vigueur dans l'entreprise (eau, énergie, matière, etc.) sont identifiées et mises en œuvre 			
	Détecter toute anomalie ou incident, lors de la production, afin de pouvoir choisir et appliquer les mesures préétablies en cas d'anomalie ou incident (non utilisation de l'outil, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.)			<ul style="list-style-type: none"> - Toute anomalie sur les composants ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) ainsi que sur l'outillage est détectée - Un exemple de dysfonctionnement sur le poste de travail est cité et une mesure corrective appropriée est apportée - La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et respectée - 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 		