

CQP Assembleur-monteur de menuiseries extérieures en plasturgie

| RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS | RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES | RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION | |
|--|---|--|---|
| <i>Il décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés.</i> | <i>Il permet d'identifier les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités.</i> | <i>Il définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis.</i> | |
| | | MODALITÉS D'ÉVALUATION | CRITÈRES D'ÉVALUATION |
| Bloc 1 : Préparer et vérifier la conformité de la production | | | |
| Organisation du travail et de son poste | Organiser son poste de travail, selon les attentes de l'entreprise et les besoins de la production, afin de maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils | - Observation en situation de travail - Entretien avec le jury | <ul style="list-style-type: none"> - En amont de la production, l'ensemble des contrôles de conformité du poste de travail est réalisé (propreté, sécurité...), les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées - En amont de la production, les outils et les composants sont correctement disposés sur le poste de travail selon les consignes de l'entreprise - Les éléments et composants sont organisés sur le poste de travail - Les règles concernant le nettoyage du poste de travail sont respectées tout au long de la production - La propreté de l'équipement et le poste de travail sont conformes aux attendus de l'entreprise tout au long de la production |
| | Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident | | <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 |
| Identification des caractéristiques de l'ouvrage | Lire et exploiter un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature), en utilisant le vocabulaire technique associé afin d'identifier les caractéristiques techniques et les éléments d'un ouvrage de menuiseries extérieures (fenêtres, portes...) | | <ul style="list-style-type: none"> - Le plan ou schéma d'ensemble est commenté sans erreur - L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail est identifié et vérifié (cotes de l'ouvrage, étapes de fabrication, points de vigilance ...) - Les différents éléments de l'ouvrage sont identifiés et nommés - Les principales caractéristiques des composants mis en œuvre sont expliquées - Les caractéristiques techniques de l'ouvrage à fabriquer sont identifiées et expliquées - Le lien entre ces caractéristiques, la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué - Le vocabulaire technique est utilisé sans erreur - L'usage éventuel de matière plastique recyclée dans le processus de production est identifié |
| | Établir le lien entre l'opération de fabrication réalisée et l'utilisation de l'ouvrage en prenant en considération les contraintes liées à la pose afin d'identifier les techniques de fabrication, d'assemblage et de pose des ouvrages à mettre en œuvre | | <ul style="list-style-type: none"> - Les principales techniques de fabrication et d'assemblage de l'ouvrage sont expliquées - Les différentes étapes de fabrication et d'assemblage et les équipements associés sont cités - Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués, en lien avec la pose et l'utilisation de l'ouvrage - Les techniques de pose des ouvrages sont expliquées - L'ensemble des contraintes liées à la pose de l'ouvrage est expliqué : implantation, niveau, aplomb - Les contraintes liées à l'utilisation de l'ouvrage sont expliquées (fonctionnement, étanchéité, esthétique...) - Le lien entre l'opération réalisée et contraintes liées à la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué - L'impact de l'opération réalisée sur la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué |
| 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 | | <ul style="list-style-type: none"> - L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté, si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante - Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes - Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les instructions - Les documents associés sont remplis correctement - La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée - Toute dérive ou anomalie est détectée - Le degré de gravité de l'anomalie est identifié |
| | Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures adaptées | | <ul style="list-style-type: none"> - 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, etc.) sont mises en œuvre conformément aux procédures et de façon adaptée à la situation - Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur |
| Bloc 2 : Mettre en œuvre les techniques manuelles pour réaliser un ouvrage de menuiserie extérieure | | | |
| | Régler les postes de coupe et d'usinage approprié (scie, perceuse, ponceuse...) en respectant les règles de sécurité, afin de réaliser les opérations selon les règles de l'art | | <ul style="list-style-type: none"> - Les postes et outils de coupe et d'usinage sont réglés en fonction de l'ouvrage à réaliser et les réglages sont expliqués - Les différentes opérations de coupe et d'usinage sont expliquées - Les coupes et usinages sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser - Les consignes de fabrication sont respectées |

| | | | |
|--|--|---|---|
| Réalisation de l'œuvre | Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudage, collage, vissage, etc.), en respectant les consignes de fabrication, afin de réaliser les différentes parties de l'ouvrage | | <ul style="list-style-type: none"> - Les différentes opérations d'assemblage sont expliquées - Les opérations d'assemblage sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser - Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés - Les consignes de fabrication sont respectées - Le temps alloué est respecté |
| Finition | Mettre en œuvre les techniques de finition et de traitement, en utilisant les outils appropriés, afin de donner un aspect fini à l'ouvrage | <p style="text-align: center;">- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Les différentes opérations de finition et de traitement sont expliquées - Les opérations de finition et de traitement sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser - Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés - Les consignes de fabrication sont respectées - Le temps alloué est respecté |
| | Installer les organes de mobilité, accessoires, fermetures et éléments de finition de l'ouvrage, en contrôlant la qualité de la pose, afin d'obtenir l'ouvrage attendu | | <ul style="list-style-type: none"> - Les éléments sont vérifiés et posés en conformité avec le cahier des charges - La pose est réalisée dans le respect des consignes - La qualité de la pose est contrôlée |
| | Poser les éléments de remplissage (vitres, etc.), en les manipulant avec soin, afin d'assurer l'étanchéité de l'ouvrage | | <ul style="list-style-type: none"> - Des mesures d'ajustement sont réalisées et expliquées en cas d'anomalie, à défaut d'anomalie, des exemples sont donnés et expliqués - Les éléments de remplissage sont contrôlés et manipulés avec soin - L'étanchéité est vérifiée |
| | Régler le fonctionnement de l'ouvrage, en vérifiant son parfait achèvement, afin de s'assurer de sa conformité | | <ul style="list-style-type: none"> - Le fonctionnement de l'ouvrage est contrôlé - Les réglages et ajustements respectent les conditions fonctionnelles de l'ouvrage - L'aspect esthétique est contrôlé - Des ajustements ou mesures correctives sont pris en cas d'anomalie - Les outils de suivi de production sont renseignés |
| Bloc 3 : Conduire le(s) équipement(s) de fabrication pour réaliser un ouvrage de menuiserie extérieure | | | |
| Préparation de la conduite | Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit, en identifiant les points critiques, afin de pouvoir réaliser les réglages appropriés | | <ul style="list-style-type: none"> - Les étapes du ou des procédés de fabrication plasturgique mis en œuvre sont expliquées - Les différents équipements associés sont cités - Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués - Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués |
| | Réaliser des réglages de l'équipement de production, en respectant les consignes, afin d'obtenir des ouvrages conformes | | <ul style="list-style-type: none"> - Les réglages sont réalisés en respectant les consignes - Les bonnes pratiques de diminution de la consommation de ressources en vigueur dans l'entreprise (eau, énergie, matière, etc.) sont identifiées et mises en œuvre |
| Conduite de l'équipement de fabrication | Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage, en respectant les consignes, afin de lancer la production | <p style="text-align: center;">- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique - L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues - En fonction des instructions, des modes opératoires de l'entreprise, le temps alloué est respecté ou justifié |
| | Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit, en s'assurant du bon déroulement du procédé de fabrication afin de pouvoir évaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement | | <ul style="list-style-type: none"> - Les dysfonctionnements techniques et les pannes observables sont identifiés - Les risques associés sont expliqués - Le degré de gravité des pannes et des dysfonctionnements est identifié |
| | Identifier la nature du dysfonctionnement en cas de dérive, en transmettant les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services, afin d'appliquer les mesures prédéfinies (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) | | <ul style="list-style-type: none"> - Le périmètre de son intervention est expliqué lors d'un dysfonctionnement technique - Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures ou consignes - Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, etc.) - La traçabilité des ajustements est réalisée |
| Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...) des équipements, en réalisant les vérifications et contrôles nécessaires, afin de s'assurer de leur bon fonctionnement | <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de nettoyage des équipements sont réalisées dans le respect des procédures et consignes - L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué | | |