

# CQP Opérateur/trice de finitions de l'ameublement

## Référentiel de formation

### Bloc de compétences 1 – Préparation de la production

- Recueillir toutes les informations nécessaires permettant l'organisation et la réalisation des activités de finitions
- Identifier le type de finitions à réaliser et les produits adaptés
- Identifier et vérifier les caractéristiques et de la qualité des produits
- Identifier et vérifier les caractéristiques et la qualité des matières premières
- Préparer et doser les produits : teinte, vernis, produit de finition ...
- Préparer les surfaces des pièces usinées ou en cours d'assemblage (poncer, affleurer, améliorer les surfaces ...)
- Vérifier le bon état de marche et régler les équipements
- Appliquer les règles QHSE dans toute activité de préparation de la production
- S'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin
- Identifier des anomalies et proposer des actions correctives

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 170h
<b>Les documents et les informations nécessaires permettant l'organisation et la réalisation des opérations de finitions</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La recherche d'informations</li> <li>▪ Le dossier de fabrication et les différents documents utiles à la fabrication (plans, découpes, nomenclatures de pièces...)</li> <li>▪ Notion de géométrie dans l'espace et lecture de plans</li> </ul>
<b>Les types de finitions et les produits adaptés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les différents types de finitions</li> <li>▪ Les normes d'utilisation des ouvrages et les normes liées aux finitions</li> </ul>
<b>Les caractéristiques et la qualité des produits</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les différentes gammes de produits</li> <li>▪ Les caractéristiques des familles de produits</li> <li>▪ Les normes liées aux produits</li> </ul>
<b>Les caractéristiques des matières premières</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les caractéristiques des matériaux (bois massif, panneaux à base de bois, dérivés ...)</li> </ul>
<b>Les préparations et les dosages des produits</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les méthodes de préparation des produits</li> <li>▪ La colorimétrie</li> <li>▪ Le calcul des proportions de produits à catalyser, diluer ou mélanger</li> <li>▪ Le contre typage</li> <li>▪ Les matériels de mesure de finitions (brillance-mètre, colorimètre ...)</li> </ul>

## CPNE de la fabrication de l'ameublement

	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les essais de finitions</li> </ul>
<b>La préparation des surfaces</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les types d'ouvrages : meubles, agencement, menuiserie ...</li> <li>▪ Les principes de liaison (modes d'assemblage, quincaillerie ...) et le fonctionnement des parties mobiles</li> <li>▪ Le contrôle qualitatif des surfaces</li> <li>▪ La préparation des supports (ponçage, décapage, procédés de vieillissement ...)</li> </ul>
<b>Les vérifications du bon état de marche et du réglage des équipements</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les principes de fonctionnement et de réglage des équipements</li> <li>▪ Le choix des équipements en fonction des pièces à traiter et des produits à utiliser</li> <li>▪ Les points critiques des équipements et les points de contrôles</li> <li>▪ La vérification du bon état de marche et du fonctionnement des équipements en toute sécurité</li> </ul>
<b>Les règles QHSE dans les activités de préparation de la production</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les règles QHSE dans les activités de préparation de la production</li> <li>▪ Les principes de développement durable et de gestion des déchets</li> <li>▪ Notion d'anatomie, de physiologie et de pathologie</li> <li>▪ Principes de base de l'utilisation de la mécanique humaine</li> <li>▪ SST</li> </ul>
<b>L'organisation des activités de production dans le respect des plannings établis et des contraintes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La chronologie des différentes activités et les points de vigilance (temps de séchage ...)</li> <li>▪ L'organisation de la zone de travail</li> <li>▪ Les adaptations possibles en fonction des situations</li> <li>▪ Sensibilisation à la gestion des stocks</li> </ul>
<b>Les différentes anomalies et les actions correctives</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'identification des anomalies et leurs risques</li> <li>▪ Les mesures à prendre en cas d'anomalies</li> </ul>

**Bloc de compétences 2 - Réalisation des opérations techniques de finitions**

- Mettre en œuvre les techniques de finitions
- Contrôler la qualité du produit fini
- Détecter les défauts ou anomalies liés aux finitions
- Réaliser les retouches ou les réparations nécessaires
- Assurer la protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- Appliquer les règles QHSE dans toute activité de production

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 230h
<b>Les différentes techniques de finitions</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La définition de processus en fonction du produit</li> <li>▪ Les méthodes d'application</li> <li>▪ La mise en œuvre des différentes techniques de finitions</li> <li>▪ Le choix des différentes techniques</li> </ul>
<b>Le contrôle de la qualité du produit fini</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les procédures de contrôles (prélèvement des lots ....)</li> <li>▪ Les contrôles qualitatifs de produits finis</li> <li>▪ Les outils de la qualité</li> </ul>
<b>Les différents défauts et anomalies liés aux finitions</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les différentes origines des défauts (produit, support, matériel, environnement, processus ...)</li> <li>▪ Les types de défauts liés au support</li> <li>▪ Les types de défauts liés à la finition (couleur, perce, grains, bullage, peau d'orange ...)</li> </ul>
<b>La réalisation des retouches et des réparations</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les méthodes de retouches et de réparation</li> </ul>
<b>La protection de l'environnement et l'évacuation des déchets</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les principes de développement durable et de gestion des déchets (solvants ...)</li> <li>▪ Les règles de stockage des produits</li> </ul>
<b>Les règles QHSE dans les activités de production</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les règles QHSE dans les activités de production</li> <li>▪ Les principes de développement durable et de gestion des déchets liés aux activités de production</li> </ul>

**Bloc de compétences 3 – Réalisation de l'entretien et de la maintenance de premier niveau des équipements**

- Identifier les différents composants des équipements utilisés et leur fonctionnement
- Réaliser le nettoyage régulièrement son poste de travail
- Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes
- Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées en cas de dysfonctionnement
- Réaliser la maintenance de premier niveau concernant les matériels d'application manuels et automatiques et les matériels connexes à l'activité
- Appliquer les règles QHSE dans toute activité d'entretien et de maintenance

Intitulé des thématiques de formation	Contenu Durée indicative : 35h
<b>La vérification de l'état des équipements</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le nettoyage du poste de travail et des équipements</li> <li>▪ L'intérêt de la maintenance préventive sur un équipement</li> <li>▪ Le but d'une visite de contrôle</li> <li>▪ L'utilité de l'historique de panne</li> </ul>
<b>La détection des dysfonctionnements et des pannes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le diagnostic de panne et les méthodes d'analyse</li> <li>▪ Les moyens de détection d'une anomalie</li> </ul>
<b>Les actions à mettre en œuvre en cas de dysfonctionnement technique</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les différentes causes probables d'un dysfonctionnement technique et leur gravité</li> <li>▪ Les procédures à mettre en œuvre en cas de dysfonctionnement technique</li> </ul>
<b>La mise en sécurité des équipements</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les exigences en matière de sécurité</li> <li>▪ Les procédures de mise en sécurité des équipements</li> </ul>
<b>La réalisation des interventions selon les procédures, sur les matériels d'application manuels et automatiques et les matériels connexes à l'activité</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le dépannage des appareils d'applications et des outillages</li> <li>▪ Les entretiens simples des matériels connexes à l'activités (filtres, cabines ; tables élévatrices, aspiration, compresseurs ...)</li> </ul>
<b>Les règles QHSE dans les activités d'entretien et de maintenance</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les règles QHSE dans les activités d'entretien et de maintenance</li> <li>▪ Les principes de développement durable et de gestion des déchets liés aux activités de maintenance</li> </ul>

**Bloc de compétences 4 - Traitement des informations**

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Rechercher des informations techniques dans les outils et la documentation professionnelle de l'entreprise
- Saisir les informations nécessaires à la traçabilité de la production
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, autres services ...) par écrit ou par oral
- Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession
- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Utiliser les outils, moyens de communication et systèmes d'information en vigueur dans l'entreprise
- Identifier l'impact de son activité sur les autres services
- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés

<b>Intitulé des thématiques de formation</b>	<b>Contenu Durée indicative : 50h</b>
<b>Le rôle et les missions de l'opérateur(trice) de finitions</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les différents métiers du secteur professionnel</li> <li>▪ Le rôle et les missions de l'opérateur(trice) de finitions</li> </ul>
<b>La communication orale et écrite dans l'entreprise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les principes de la communication interpersonnelle</li> <li>▪ La méthodologie des écrits professionnels</li> <li>▪ La communication orale</li> <li>▪ La transmission des explications et des consignes</li> </ul>
<b>La traçabilité des opérations de fabrication</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les documents et outils de traçabilité de l'entreprise et l'importance de la traçabilité</li> <li>▪ Les règles de renseignement des documents et outils de traçabilité et les impacts en cas d'anomalies</li> </ul>
<b>L'utilisation des outils, systèmes d'information et des documents techniques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'utilisation de l'outil informatique pour la gestion de l'activité (tablette, PDA, ordinateur ...)</li> </ul>
<b>Les différents services de l'entreprise et le lien avec le service de fabrication</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les caractéristiques de l'entreprise</li> <li>▪ Les différents services de l'entreprise</li> <li>▪ La dimension économique</li> </ul>
<b>Les indicateurs de production</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les indicateurs de performances</li> <li>▪ La nécessaire maîtrise du coût de revient</li> <li>▪ Les flux de production</li> </ul>
<b>Les actions d'amélioration</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le concept de qualité : notions d'indicateurs qualité, critères d'appréciation de la qualité ...</li> <li>▪ Les actions correctives, préventives et d'amélioration (analyse, état des lieux, propositions d'actions ...)</li> </ul>

Synthèse

Blocs de compétences	Durée	Total
Bloc de compétences 1 – Préparation de la production	170h	505 heures
Bloc de compétences 2 - Réalisation des opérations techniques de finitions	250h	
Bloc de compétences 3 – Réalisation de l'entretien et de la maintenance de premier niveau des équipements	35h	
Bloc de compétences 4 – Traitement des informations	50h	