

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

CPNE de la fabrication de l'ameublement

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

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

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

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

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

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	