

Conducteur (trice) régleur (se) en extrusion

RNCP238 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	225u
Code(s) ROME	H3201, H3202
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit

Certificateur(s)

Ministère chargé de l'Emploi

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le (la) conducteur (trice) régleur (se) en extrusion : - prépare, monte et démonte les outillages nécessaires aux fabrications à réaliser, en respectant scrupuleusement les procédures de mise en œuvre ;

- effectue les raccordements des équipements périphériques ;
- règle les différents équipements, principalement à partir d'écrans de commande ;
- démarre la fabrication ;
- surveille le bon fonctionnement des machines ;
- analyse les éventuels défauts constatés sur les produits fabriqués et intervient manuellement sur les réglages des équipements pour rendre la production conforme ;
- rend compte des quantités réalisées en transmettant par écrit les consignes au régleur de l'équipe suivante.

Il (elle) peut également être amené (e) à remplacer les conducteurs de lignes. Dans ce cas, il (elle) doit suivre la cadence définie par la gamme de fabrication. Dans les domaines de l'extrusion de gaine et de l'extrusion de profilés, la fonction de conducteur (trice) lui est même souvent entièrement dédiée.

Circonstances habituelles de travail : le (la) conducteur (trice) régleur (se) en extrusion travaille dans un atelier, généralement assez bruyant, sous la responsabilité d'un chef d'équipe. Il(elle) est autonome lors des phases de démarrage de fabrication ainsi que dans le cadre des interventions que sollicitent les conducteurs de lignes pour remédier à tout dysfonctionnement. Il (elle) travaille toujours en horaires postés (3 x 8, équipe de week-end).

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Capacités attestées et descriptif des composantes de la certification :

1. CONDUIRE ET CONTROLER LA FABRICATION DE PRODUITS EXTRUDES EN MATIERE PLASTIQUE

Relancer la production après arrêt simple et arrêter une ligne d'extrusion en fin de production, en suivant les procédures et instructions du dossier de fabrication et les consignes écrites et verbales correspondantes.

Surveiller le fonctionnement et l'approvisionnement d'une extrudeuse et de ses équipements périphériques, détecter les principaux incidents et dysfonctionnements (pièce coincée, bourrage, etc.), intervenir en respectant les consignes de sécurité, ou alerter et rendre compte précisément.

Assurer, en cours de production, la maintenance de premier niveau des machines et outillages d'extrusion, en suivant des procédures (nettoyage, graissage, etc.) et en respectant les consignes de sécurité.

Effectuer les contrôles d'aspect et dimensionnel des produits extrudés, renseigner les fiches de suivi et / ou cartes SPC, alerter le régleur et appliquer les procédures prévues en cas de produits non conformes.

Effectuer des opérations de finition légère et d'emballage des produits extrudés, en suivant les instructions de la

gamme de fabrication et en respectant les consignes de sécurité.

2. MONTER LES OUTILLAGES SUR UNE LIGNE D'EXTRUSION DE MATIERE PLASTIQUE ET ASSURER LE DEMARRAGE DE LA FABRICATION

Préparer les moyens de manutention et les outils nécessaires pour le changement de fabrication, préparer et vérifier les outillages et équipements d'extrusion prévus et en assurer la maintenance préventive de premier niveau, avant et après production.

Installer et désinstaller les outillages sur extrudeuse et équipements périphériques, en respectant les procédures correspondantes et les règles de sécurité, et contrôler le fonctionnement 'à vide' de l'ensemble avant le démarrage en production.

Entrer les réglages simples d'une extrudeuse et de ses équipements périphériques, à partir de fiches et de disquettes, en suivant des procédures, en vue du démarrage en production.

Démarrer une nouvelle production sur extrudeuse équipée de matériels périphériques, en suivant des procédures, et identifier les éventuels défauts d'extrusion sur les produits.

3. CONTROLER LE PROCESSUS DE PRODUCTION ET REGLER LES EQUIPEMENTS EN CAS DE DERIVE, SUR UNE LIGNE D'EXTRUSION DE MATIERE PLASTIQUE

Analyser et corriger les défauts sur un produit extrudé, lors des démarrages ou en cours de production, en utilisant la méthode de réglage la plus adaptée au type de matière plastique utilisée, et rendre compte des causes décelées et des modifications effectuées.

Surveiller régulièrement les points critiques du fonctionnement des extrudeuses et équipements périphériques en cours de production et effectuer la vérification systématique de leurs systèmes de sécurité.

Identifier et remédier aux dysfonctionnements de l'extrudeuse, des outillages et des équipements périphériques, en respectant les règles de sécurité, et/ou rendre compte précisément au service maintenance.

Accompagner un nouvel opérateur à son poste de travail, en particulier pour la prise en compte des aspects sécurité.

Participer à un groupe de travail de résolution de problèmes et participer à la mise en application des résultats dans l'organisation de l'atelier, en particulier au niveau des changements de fabrication.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Entreprises plasturgistes transformant des matières plastiques par le procédé d'extrusion (les trois principaux procédés concernés sont : l'extrusion de tubes et de profilés, l'extrusion-soufflage de corps creux, et l'extrusion de film plastique). Entreprises industrielles d'autres secteurs d'activités ayant un atelier dit « intégré » qui comporte des machines de transformation de matière plastique par le procédé d'extrusion (ex : fabrication de composants électriques, de fenêtres en PVC, certaines entreprises du secteur agroalimentaire, etc.).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Types d'emplois accessibles : Régleur (se) en extrusion.

Monteur (se) régleur (se).

Conducteur (trice) régleur (se).

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Néant

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)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible, Intensité d'embauche, Inadéquation géographique
Salaire médian (mensuel)	2 097 €

Familles professionnelles (FAP)	E2X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries chimiques et plastiques · tension 3/5 (Modérée) E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques · tension 4/5 (Élevée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	18 725
Jugés difficiles à recruter	36 %
Emplois saisonniers	22 %
Familles professionnelles (FAP)	E2X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries chimiques et plastiques E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/238/>