

Régleur(se) des machines et outillages de plasturgie-injection

RNCP239 · 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) régleur (se) des machines et outillages de plasturgie - injection :

- prépare les outillages nécessaires aux fabrications à réaliser,
- monte et démonte les moules sur les presses à injecter et effectue les raccordements aux équipements périphériques en respectant scrupuleusement les procédures de mise en œuvre,
- 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 sur les réglages pour rendre la production conforme,
- rend compte des quantités réalisées et transmet 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. Cette fonction de conducteur lui est même entièrement dédiée quand il (elle) est responsable d'un ensemble de machines automatisées, y compris au niveau de l'évacuation des pièces; il (elle) peut alors porter le titre d'opérateur régleur.

Le (la) régleur(se) des machines et outillages de plasturgie – injection travaille en 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 (3x8, équipe de week-end).

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1 - ASSURER LA FABRICATION ET LE CONTROLE DE PIÈCES INJECTÉES EN MATIÈRE PLASTIQUE

Effectuer les démarrages simples après arrêt, y compris relance pique-carotte, étuve, colorateur, en suivant des procédures.

Maintenir l'outil de travail en bon état de propreté, en suivant des procédures.

Effectuer les opérations de finition légère et d'emballage, en suivant les instructions de la gamme de fabrication.

Effectuer la surveillance globale de la presse à injecter.

Assurer le suivi qualitatif et quantitatif de la production, en effectuant les contrôles d'aspect et dimensionnel des pièces injectées, et en renseignant les fiches de suivi, de contrôle et/ou cartes SPC.

2 - PRERÉGLER, DÉMARRER, CONDUIRE UNE PRESSE À INJECTER AVEC ÉQUIPEMENTS PÉRIPHÉRIQUES,

EN ASSURER LA MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU

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

Démarrer une nouvelle production sur presse à injecter équipée de matériels périphériques, en suivant des procédures, et identifier les éventuels défauts d'injection sur les pièces.

Surveiller le déroulement du cycle d'opérations réalisées par la presse à injecter et ses équipements périphériques, détecter les principaux incidents et dysfonctionnements et rendre compte précisément.

Assurer le suivi qualitatif et quantitatif de la production, en effectuant les contrôles d'aspect et dimensionnel des pièces injectées, et en renseignant les fiches de suivi, de contrôle et/ou cartes SPC.

Assurer la maintenance préventive du moule d'injection en cours de production.

3 - PREPARER ET MONTER DES OUTILLAGES SUR PRESSE A INJECTER LES MATIERES PLASTIQUES

Assurer la maintenance de premier niveau d'outillages d'injection, et en particulier le préventif et les réparations simples, en utilisant leur plan d'ensemble et/ou leur schéma de fonctionnement et les fiches de suivi moules correspondantes.

Préparer l'ensemble des outillages nécessaires à une nouvelle production de pièces injectées, à partir des informations du dossier de fabrication.

Monter un moule sur une presse à injecter et effectuer le réglage de la fermeture, en respectant les règles de sécurité.

Identifier et expliciter une éventuelle phase de dysfonctionnement lors de l'essai du fonctionnement mécanique d'un moule monté sur une presse à injecter.

Effectuer si besoin les principales vérifications de la compatibilité moule / presse à injecter.

4 - CONTROLER LE PROCESSUS DE PRODUCTION ET REGLER LES EQUIPEMENTS EN CAS DE DERIVE, SUR TOUT TYPE DE PRESSE A INJECTER LES MATIERES PLASTIQUES

Analyser et corriger les défauts de moulage, 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.

Identifier, sur appel d'un opérateur ou d'un conducteur de machines, les dysfonctionnements presse à injecter, outillages et équipements périphériques, y remédier et/ou rendre compte précisément au service maintenance.

Mettre en œuvre, avec le dossier de fabrication, les différents matériels périphériques complexes de séchage matière, de coloration par mélange-maître ou colorant liquide, de chargement d'inserts, de déchargement automatisé de pièces.

Mettre en œuvre un moule d'injection avec asservissements ou équipé d'un bloc chaud, en respectant les consignes particulières ou les procédures contenues dans le dossier outillage.

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.

Participer au suivi de la maintenance préventive des machines et outillages, et en particulier ce qui concerne les aspects sécurité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Entreprises de plasturgie, transformant des matières plastiques par le procédé d'injection : - 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'injection (ex : fabrication de composants électriques, certaines entreprises du secteur agroalimentaire,...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Monteur (se) régleur (se) - Opérateur (rice) régleur (se) - Régleur (se) de machines de transformation des matières plastiques - Régleur (se) en injection.

RÉGLEMENTATIONS 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 les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation).

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/239/>