

Plasturgiste des semi-ouvrés

RNCP2568 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	225s
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) plasturgiste des semi-ouvrés réalise en petites séries ou à l'unité, conformément à un plan ou à un croquis, des pièces à partir de plaques, de tubes et de profilés en matière plastique. La résistance aux agents chimiques ou la conformité à des critères esthétiques sont très souvent une des caractéristiques principales des pièces (bacs, cuves, tuyauteries, présentoirs pour vitrines, enseignes lumineuses, pièces industrielles prototypes, ...). Le (la) plasturgiste des semi-ouvrés travaille en atelier, de manière autonome. Il (elle) utilise des outillages manuels et électroportatifs, et des machines 'à bois' (scie circulaire, scie à ruban, défonceuse, ...), réalise des formages à chaud ou à froid et assemble les éléments des pièces par soudage ou collage.

Il (elle) effectue un contrôle d'aspect et dimensionnel après les différentes étapes de fabrication, et parfois en fin, un contrôle d'étanchéité.

En fin de fabrication, il (elle) renseigne des fiches de suivi de production (temps passé, problèmes rencontrés et éventuelles propositions d'améliorations).

Il (elle) assure la maintenance de l'équipement de production par un nettoyage adapté, en analysant l'état d'usure des outils et en effectuant leur remplacement si nécessaire.

Il (elle) travaille toujours en atelier, en autocontrôle, sous la responsabilité d'un chef d'équipe. Dans la mesure où des machines dangereuses, très souvent utilisées, mettent en œuvre des produits et solvants dangereux lors des collages, les normes de sécurité doivent être connues.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. REALISER DES PIECES SIMPLES CHAUDRONNEES DANS TOUS TYPES DE MATIERES PLASTIQUES

Usiner des formes simples sur des pièces en matière plastique avec des outils à main et de l'outillage électroportatif.

Réaliser des usinages simples sur plaques, tubes et éléments de pièces chaudronnées en matière plastique, avec une scie circulaire ou à ruban, une défonceuse, une perceuse à colonne, une ponceuse ou un lapidaire.

Plier des éléments de pièces chaudronnées en matière plastique par tous types de procédés.

Souder, en une passe au chalumeau à air chaud, des éléments de pièces chaudronnées simples en polychlorure de vinyle (PVC), polyéthylène (PE) ou polypropylène (PP).

Souder par polyfusion à la machine ou coller (suivant matière) des éléments de tuyauteries simples en polyéthylène (PE), polypropylène (PP) ou polychlorure de vinyle (PVC).

Coller à la colle solvant ou assembler par vis des éléments de pièces simples en polyméthacrylate de méthyle (PMMA) et en polir les chants au touret ou au chalumeau.

Contrôler l'aspect, les dimensions et éventuellement l'étanchéité d'ouvrages chaudronnés en matière plastique, renseigner les documents de suivi de fabrication et rendre compte.

2. FABRIQUER DES OUVRAGES TECHNIQUES CHAUDRONNES EN POLYCHLORURE DE VINYLE (PVC),

POLYETHYLENE (PE) ET POLYPROPYLENE (PP)

Déterminer la gamme optimum de fabrication d'une pièce technique chaudronnée en polychlorure de vinyle (PVC), polyéthylène (PE) ou polypropylène (PP).

Usiner des formes complexes sur des plaques et des tubes en polychlorure de vinyle (PVC), polyéthylène (PE) ou polypropylène (PP), avec des outils à main, de l'outillage électroportatif et sur machines.

Former suivant des formes développables des éléments de pièces chaudronnées, à chaud sur polychlorure de vinyle (PVC) ou à froid sur polyéthylène (PE) et polypropylène (PP).

Plier des éléments de pièces chaudronnées en matière plastique par tous types de procédés.

Assembler des éléments de pièces techniques chaudronnées de toutes épaisseurs en polychlorure de vinyle (PVC), polyéthylène (PE) ou polypropylène (PP), par soudage (chalumeau à air chaud, polyfusion à la machine sur tubes) et par collage (sur PVC).

Assembler avec des boulons des éléments d'ouvrages chaudronnés en polychlorure de vinyle (PVC), polyéthylène (PE) ou polypropylène (PP).

Contrôler l'aspect, les dimensions et éventuellement l'étanchéité d'ouvrages chaudronnés en matière plastique, renseigner les documents de suivi de fabrication et rendre compte.

3. ELABORER AVEC PRECISION DES PIÈCES TECHNIQUES EN POLYMETACRYLATE DE METHYLE (PMMA) PAR FORMAGE, USINAGE ET COLLAGE

Déterminer la gamme optimum de fabrication d'une pièce technique en polymétacrylate de méthyle (PMMA).

Usiner des formes complexes et précises sur des pièces en polymétacrylate de méthyle (PMMA), avec des outils à main, de l'outillage électroportatif et sur machines.

Former à chaud par drapage ou pliage des éléments de pièces techniques en polymétacrylate de méthyle (PMMA).

Coller à la colle polymérisable ou assembler par vis des éléments de pièces en polymétacrylate de méthyle (PMMA).

Polir au touret ou à la main toutes surfaces de pièces en polymétacrylate de méthyle (PMMA).

Contrôler l'aspect, les dimensions et éventuellement l'étanchéité d'ouvrages chaudronnés en matière plastique, renseigner les documents de suivi de fabrication et rendre compte.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Entreprises de plasturgiste, appelées fréquemment 'chaudronnerie plastique', transformant des matières thermoplastiques semi-ouvrées (plaques, tubes, profilés) par des procédés souvent peu automatisés, avec une forte intervention manuelle de professionnels qualifiés.

'Entreprise de formage et usinage plastique', 'entreprise de signalétique' et 'enseigniste' sont les autres appellations rencontrées quand les pièces fabriquées ont des destinations moins industrielles (pièces publicitaires, à caractère esthétique, enseignes, ...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Chaudronnier plastique - Menuisier plastique - Plasturgiste - Formeur-usineur en thermoplastique - Chaudronnier

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Néant.

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, VAE

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

COMPOSITION DU JURY — CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION

Le jury du titre est désigné par la DIRECCTE (UT). 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/2568/>