

CQP Conducteur d'équipement de fabrication

RNCP36508 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	225u, 225
Formacode(s)	23021, 31620
Code(s) ROME	H3201
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3066 — Plasturgie
Date d'enregistrement	01/06/2022
Date d'échéance	01/06/2025

Certificateur(s)

POLYVIA · SIRET : 48017886200151

CPNEFP de la Plasturgie et des Composites

POLYVIA · SIRET : 48017886200045

Partenaires habilités

26 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 10 à former et organiser l'évaluation et 16 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
5I CONSEIL	4876989530002 2	Former
ADEFA	4828870490002 1	Former
AD'MISSIONS SAVOIR-FAIRE	4135986320003 7	Former
AFPI AUVERGNE	7792832410007 2	Former
AFPI PAYS DE LA LOIRE	7883542640009 5	Former
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	8242281420177 5	Former
ARTEO CONSEIL	4789227190003 2	Former
AXALP	4338005700012 2	Former
BOREALE FORMATION	5240461660001 2	Former

Liste complète des 26 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36508-cqp-conducteur-d-equipement-de-fabrication/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le métier visé est celui de conducteur d'équipement de fabrication.

Le conducteur d'équipement de fabrication conduit une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production y compris en procédant aux paramétrages de ses équipements. Il s'agit d'équipements de fabrication en plasturgie spécifiques de la technique mise en œuvre (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage, calandrage...).

ACTIVITÉS VISÉES

Le conducteur d'équipement de fabrication conduit un équipement de fabrication, puis surveille l'équipement et contrôle la conformité produit. Ses principales activités sont :

- L'organisation du travail et du poste
- La préparation de la conduite
- La conduite de l'équipement de fabrication
- L'analyse et la correction des dysfonctionnements
- L'analyse de la qualité et de la conformité des produits

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les compétences attestées par la certification sont les suivantes :

- Mettre en œuvre les consignes et les règles hygiène, sécurité et ergonomie
- Intégrer des actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs
- Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, de différents composants (adjuvants, additifs et colorants)
- Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques
- Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement
- Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.)
- Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité
- Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit
- Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.)
- Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage...) des équipements
- Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits
- Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes

Blocs de compétences

RNCP36508BC01 — Conduire un équipement de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident
2. Intégrer des actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes

3. Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail, en vérifiant la disponibilité et la conformité de l'équipement de production, les matériels nécessaires à la production ainsi que l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication, afin d'assurer le démarrage de la production
4. Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, de différents composants (adjuvants, additifs et colorants), en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme
5. Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques, en amont du démarrage, pour assurer la bonne conduite de l'équipement
6. Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production
7. Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication, en suivant les informations apportées par le système de conduite, afin de pouvoir détecter toute dérive du procédé
8. Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de pouvoir conduire le système de production en mode dégradé
9. Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité, afin de maintenir l'état de l'équipement

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

RNCP36508BC02 — Surveiller l'équipement et contrôler la conformité du produit

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit, en identifiant les points critiques, afin de pouvoir identifier l'origine d'un dysfonctionnement
2. Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes, en s'assurant du maintien de son état de propreté, afin de pouvoir évaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement
3. Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de le corriger
4. Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage...) des équipements, en réalisant les vérifications et contrôles nécessaires afin de s'assurer du bon fonctionnement de l'équipement
5. Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits selon des instructions afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
6. Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures adaptées

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les salariés titulaires du CQP plasturgie conducteur d'équipement de fabrication exercent leur activité sur les sites de production de la branche plasturgie, au sein du service de production. Les entreprises de la branche plasturgie emploient environ 116 400 salariés répartis dans 3 300 entreprises, principalement des TPE-PME.

La plasturgie française réalisait en 2018 un chiffre d'affaires de 31 milliards d'euros.

La France se situe au 2e rang européen. Les entreprises de la branche plasturgie produisent essentiellement des objets et des pièces pour les activités suivantes :

- Emballage
- Bâtiment, Travaux Publics

- Automobile
- Electricité et électronique
- Agriculture
- Ameublement, Loisirs, Sport

Les conducteurs d'équipement de fabrication se trouvent dans les entreprises de toutes ces activités.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Conducteur d'équipement de fabrication
- Conducteur d'équipement de production
- Conducteur d'équipement de transformation
- Conducteur de ligne
- Conducteur d'installations
- Opérateur de production
- Conducteur de machines

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, Candidature individuelle, VAE

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

Le jury paritaire est composé de 2 personnes :

- 1 représentant du collège employeur assurant le secrétariat des CQP (Vice-président)
- 1 représentant du collège salariés (Président)

Les décisions sont prises collégialement.

Base légale

Date de décision 01/06/2022

Durée de l'enregistrement 3 ans

Date d'échéance de l'enregistrement 01/06/2025

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	177	0	95 %	83 %
2018	245	0	95 %	81 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP22081

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP41780

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.polyvia-formation.fr/certification-longue/cqp-plasturgie-conducteur-dequipement-de-fabrication>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36508/>