

CQP Monteur régleur d'équipement de fabrication

RNCP36509 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	225u, 225
Formacode(s)	23021, 31620
Code(s) ROME	H3202
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/rncp36509-cqp-monteur-regleur-d-equipement-de-fabrication/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le métier visé est celui de monteur régleur d'équipement de fabrication.

Le monteur régleur d'équipement de fabrication réalise les changements de moules et/ou mandrins, les démarrages, les réglages et mises au point des machines pour obtenir une production conforme.

Il s'agit de machines et d'équipements de fabrication en plasturgie, spécifiques de la technique mise en œuvre (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage...). Il réalise le suivi de la qualité des productions et maintient le process.

ACTIVITÉS VISÉES

Le monteur-régleur d'équipement de fabrication monte les outillages sur un équipement de fabrication, puis règle un équipement de fabrication. Ses principales activités sont :

- La préparation au montage
- La réalisation du montage
- La réalisation des réglages
- La vérification des réglages
- L'analyse et correction des dysfonctionnements
- La préparation de la conduite
- La conduite de l'équipement de fabrication
- L'analyse de la qualité et de la conformité des produits

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les compétences attestées par la certification sont les suivantes :

- Vérifier la conformité des outillages et des périphériques
- Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie
- Monter les outillages adaptés à la production
- Installer et raccorder les périphériques adaptés à la production
- Réaliser le pré réglage des outillages
- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement
- Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement
- Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production
- Analyser les résultats des tests et essais
- Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...)
- Proposer des actions d'amélioration continue
- 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
- Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production
- Conduire le système de production en mode dégradé, selon les consignes ou procédures de marche
- Prélever des échantillons de produits selon des instructions et contrôler certaines caractéristiques des produits
- Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies
- Prendre les mesures adaptées selon la nature des anomalies

Blocs de compétences

RNCP36509BC01 — Monter les outillages sur un équipement de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Vérifier la conformité des outillages et des périphériques, en conformité avec la production et les consignes ou procédures, afin d'assurer le bon déroulement de la production
2. Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents
3. Monter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures (par exemple lors de changement de formats ou de profils...) afin d'obtenir une production conforme
4. Installer et raccorder les périphériques adaptés à la production en respectant les procédures afin de pouvoir démarrer la production
5. Réaliser le pré réglage des outillages en s'assurant de leur fonctionnement afin de vérifier la bonne réalisation du montage

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

RNCP36509BC02 — Régler un équipement de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement, en localisant les points critiques, afin de déterminer les réglages à effectuer
2. Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement, en fonction des consignes et des bonnes pratiques, afin d'obtenir la production attendue
3. Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production après la réalisation de la ou des premières pièces afin de pouvoir analyser les écarts
4. Analyser les résultats des tests et essais, selon les procédures en vigueur afin d'identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement
5. Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies afin de détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations
6. Choisir et appliquer les mesures prédéfinies (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...) en mettant en sécurité, en consignait et en préparant la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement afin de réaliser des opérations correctives
7. Proposer des actions d'amélioration continue, en fonction des contraintes, des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

RNCP36509BC03 — Piloter un équipement de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

1. 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
2. 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
3. Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production
4. Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot afin de pouvoir analyser les résultats, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive et leurs causes (dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication)
5. Conduire le système de production en mode dégradé, selon les consignes ou procédures de marche, afin de continuer la production malgré un dysfonctionnement léger
6. Prélever des échantillons de produits selon des instructions et contrôler certaines caractéristiques des produits afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
7. Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies, en qualifiant

leur degré de gravité, afin d'identifier les mesures correctives à mettre en œuvre

8. Prendre les mesures adaptées, selon la nature des anomalies, afin d'obtenir une production conforme

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 monteur-régleur 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 monteur-régleurs d'équipement de fabrication se retrouvent dans toutes ces activités

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Monteur-régleur d'équipement de fabrication
- Monteur d'équipement de fabrication
- Régleur d'équipement de fabrication

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)	Élevée (4/5)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 015 €
Familles professionnelles (FAP)	E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques · tension 4/5 (Élevée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	10 223
Jugés difficiles à recruter	44 %
Emplois saisonniers	17 %
Familles professionnelles (FAP)	E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques E5X70 — Techniciens 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	375	0	95 %	85 %
2018	254	0	99 %	85 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP22077

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP41782

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP36508

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.polyvia-formation.fr/cqp/cqp-plasturgie-monteur-regleur-dequipement-de-fabrication>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36509/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	8
Parcours menés à terme	8
Taux d'achèvement	100 %
Période	11/2023 – 03/2024

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	8
Montant total engagé	24 000 €
Coût moyen par dossier	3 000 €

Durée moyenne	63 h
Période	11/2023 – 12/2023
France compétences	77 %
Entreprise	23 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.