

Conducteur de machines de plasturgie

RNCP37877 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	225u
Formacode(s)	23001
Code(s) ROME	H3201
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	19/10/2028

Certificateur(s)

MINISTERE DU TRAVAIL DU PLEIN EMPLOI ET DE L' INSERTION · SIRET : 11000007200014

Partenaires habilités

7 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 5 à former et organiser l'évaluation et 2 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPA ENTREPRISES	82409268800012	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800178	Former
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814200777	Former et organiser l'évaluation
GRETA 89	19890005200020	Former et organiser l'évaluation
GRETA DE L'AIN	19010016400028	Former et organiser l'évaluation
GRETA GRAND ARTOIS	19623328200058	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le conducteur de machines de plasturgie assure la production de pièces en matières dites « thermoplastiques », par des procédés spécifiques de fabrication tels que l'injection, l'extrusion ou le thermoformage.

ACTIVITÉS VISÉES

Dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement (HSE), des procédures et des modes opératoires définis par l'entreprise, le conducteur effectue les opérations nécessaires à l'exécution du plan de production.

Il intervient sur des machines et des installations de plasturgie, le plus souvent automatisées, pouvant être équipées

de robots ou de cobots, pour le chargement-déchargement-transfert de pièces ou d'outillages. Ces installations comprennent également des équipements périphériques tels que des broyeurs, des thermorégulateurs, ainsi que des moyens de marquage et de conditionnement.

Le conducteur assure tout ou partie des tâches suivantes :

- préparation du poste de travail
- récupération et lecture du dossier technique
- mise en service des moyens de production
- approvisionnement en matières, composants, contenants et consommables
- participation au montage et démontage des outillages
- conduite et surveillance des moyens de production
- réalisation des opérations de production
- contrôle et traçabilité des produits fabriqués
- mise à jour des documents de suivi de production
- maintenance de premier niveau des moyens de production
- nettoyage des moyens de production et des outillages
- participation à l'élaboration des améliorations techniques et organisationnelles.

Les moyens de production mis en œuvre intègrent toutes, ou en partie, les technologies : mécanique, électricité, pneumatique, hydraulique, automatique, robotique et informatique.

Le conducteur de machines de plasturgie travaille seul ou en équipe, au rythme d'horaires postés, par roulement ou fixe, au sein d'ateliers de production dans des entreprises de taille et d'organisation variables. Dans ce cadre, il peut être amené à côtoyer des personnes en situation de handicap. Sa responsabilité consiste à appliquer strictement les consignes, les règles, les procédures et les modes opératoires. Il rend compte directement à son responsable hiérarchique.

La tenue de l'emploi nécessite de la concentration, de l'anticipation et de la réactivité, afin de satisfaire aux exigences de sécurité, de qualité et de productivité.

Les techniques de transformation des matières plastiques demandent au conducteur de connaître les paramètres à surveiller régulièrement, afin d'assurer la qualité des pièces produites. Le poste de travail est le plus souvent statique (station debout ou assise) avec des déplacements autour de l'installation et quelques fois vers les zones de stockage. Le port d'équipements de protection individuelle tels que des chaussures de sécurité, un vêtement de travail et des protections anti-bruit, est obligatoire.

Aucune habilitation technique particulière n'est généralement requise. Cependant, le poste requiert parfois la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur. Une homologation de type CACES peut, selon les entreprises, être nécessaire pour la tenue de l'emploi.

Certaines entreprises, selon leur activité, peuvent aussi exiger pour tenir l'emploi, les habilitations électriques pour non-électricien BS et BE manœuvre.

L'utilisation d'équipements informatiques tels qu'ordinateurs, tablettes et écrans tactiles, qu'ils soient périphériques ou intégrés aux installations, est maintenant courante.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie :

Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie

Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie

Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie :

Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie

Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie

Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie

Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie

Blocs de compétences

RNCP37877BC01 — Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie

Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 00 h 50 min

La mise en situation professionnelle se déroule individuellement, en présence du jury, sur l'installation de production du plateau technique.

A partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat prépare et approvisionne le poste de travail. L'outillage étant au préalable monté et bridé sur l'installation, le candidat réalise le branchement de l'hydraulique sur l'outillage et met en place un autre périphérique comme la plaque de préhension d'un robot ou le thermorégulateur ou encore une marqueuse. Il rentre les paramètres machine et robot, et démarre l'installation de production. Puis, il arrête l'installation de production, débranche et démonte l'élément périphérique. Enfin, il renseigne informatiquement les documents de suivi de la production et de la qualité et effectue le passage des consignes auprès du jury qui joue le rôle de l'équipe suivante.

Entretien technique : 00 h 15 min

Cet entretien se déroule individuellement en présence du jury.

Le jury questionne le candidat sur le déroulement de la mise en situation et l'interroge plus particulièrement sur certains éléments fondamentaux des compétences évaluées.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 01 h 05 min

RNCP37877BC02 — Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

LISTE DE COMPÉTENCES

Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie

Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie

Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie

Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 01 h 10 min

La mise en situation professionnelle composée de deux phases successives, se déroule individuellement, en présence du jury, sur l'installation de production du plateau technique, au préalable configurée et réglée pour la production à réaliser.

Phase 1 : à partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat produit les pièces demandées par l'ordre de fabrication, les contrôle et les conditionne. Puis, il renseigne informatiquement les documents de suivi de la production et de la qualité. Enfin, il réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail.

Phase 2 : à partir du bon d'intervention fourni pour l'épreuve ou du programme d'intervention affiché sur la machine, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau.

A la suite de son intervention, il renseigne le document de suivi de maintenance.

Entretien technique : 00 h 20 min

Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury.

Le candidat propose et défend auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail.

Le jury questionne le candidat plus particulièrement sur certains éléments fondamentaux des compétences évaluées, ainsi que sur sa capacité à travailler en équipe.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 01 h 30 min

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Le secteur de la plasturgie avec des entreprises transformant des matières thermoplastiques par des procédés automatisés
- D'autres secteurs d'activités avec des entreprises fabriquant des composants en matière plastique entrant dans la composition de produits électriques, automobiles, ou médicaux, dans des ateliers dits « intégrés »

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Conducteur de presses à injecter

Opérateur sur machines de plasturgie

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, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

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

Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation)

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	7 161 €
Selon la branche	6 223 € – 8 094 €
Prise en charge	Branches concernées
7 161 €	Valeur par défaut · 210 branches
8 094 €	CNPE de la Plasturgie et des Composites
6 526 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
6 223 €	CPNE Branche Caoutchouc

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 19/10/2028

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP6226

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP6226

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/37877/>