

CQP Technicien de production en plasturgie

RNCP38788 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	225
Formacode(s)	23021, 31652
Code(s) ROME	H3202
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	27/03/2024
Date d'échéance	27/03/2027

Certificateur(s)

POLYVIA · SIRET : 48017886200151

CPNEFP de la Plasturgie et des Composites

POLYVIA · SIRET : 48017886200045

Partenaires habilités

38 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 34 à former et organiser l'évaluation, 1 à former et 3 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
4 POLES DE DEVELOPPEMENT	79225107600032	Former et organiser l'évaluation
5I CONSEIL	48769895300022	Former et organiser l'évaluation
ADEFA	48288704900021	Former et organiser l'évaluation
AD'MISSIONS SAVOIR-FAIRE	41359863200037	Former et organiser l'évaluation
AFPI AUVERGNE	77928324100072	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400095	Former et organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814201775	Former et organiser l'évaluation
ARTEO CONSEIL	47892271900032	Former et organiser l'évaluation
AXALP	43380057000122	Former et organiser l'évaluation
BOREALE FORMATION	52404616600012	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 38 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp38788-cqp-technicien-de-production-en->

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le technicien de production en plasturgie supervise, coordonne et assure un appui technique à la production en plasturgie : correction de dysfonctionnements, élaboration de documents techniques, mise en route de nouveaux équipements, support technique au personnel de production... Son rôle consiste également à adopter une posture de veille et d'identifier les améliorations pertinentes pour optimiser la production. Ainsi, il collecte, analyse des données et propose des modifications techniques de l'outil de production en fonction des procédés de plasturgie (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage, calandrage, expansion...) mobilisés par l'entreprise au sein de laquelle il exerce. En charge de mettre en route de nouveaux équipements de production, il réalise des opérations de réglage, des tests et essais au moment du lancement de la production, et est fréquemment amené à former les nouveaux embauchés à ces équipements.

Ces missions requièrent une excellente connaissance des procédés et équipements utilisés en plasturgie.

ACTIVITÉS VISÉES

Analyse de la production et la conception d'actions d'amélioration

Analyse et la correction des dysfonctionnements

Elaboration des documents techniques

Coordination de la mise en route d'un nouvel équipement

Réglage et la mise en œuvre des essais de lancement de production

Support technique au personnel de production

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Analyser et exploiter la documentation technique et les indicateurs de production, afin de contrôler la production et le fonctionnement des équipements

Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires après identification des objectifs d'amélioration, afin d'optimiser les procédés de production

Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...), en évaluant son degré de gravité, afin de pouvoir déterminer les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit

Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre ou les opérations de maintenance curative à réaliser, en lien avec les autres services, afin de résoudre les dysfonctionnements

Elaborer des propositions techniques, afin d'améliorer les capacités techniques de l'outil de production en tenant compte des contraintes

Élaborer ou mettre à jour un dossier technique et/ou le cahier des charges d'un nouvel équipement, afin de concevoir les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues

Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production et leur fonctionnement afin de pouvoir coordonner l'installation de l'équipement et des raccordements en respectant les règles de sécurité

Analyser les résultats des tests, contrôles et mesures, en assurant leur traçabilité, afin d'assurer la validation technique de l'équipement

Réaliser les réglages, en effectuant les essais de mise en route et les contrôles associés, afin de pouvoir contrôler le fonctionnement de l'équipement

Identifier les écarts en analysant leurs causes, afin de déterminer les mesures correctives à mettre en œuvre

Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement, en fonction des informations apportées par le dossier de fabrication, la documentation constructeurs et le système numérique, afin d'assurer une production conforme

Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production, en réalisant la ou les premières pièces, afin d'identifier les écarts avec les "spécifications"

Analyser les résultats des tests et essais, en assurant leur traçabilité, afin d'identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement

Apporter un support technique et méthodologique au personnel de production dans la conduite des procédés ou sur les équipements en expliquant les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels aux membres de l'équipe, afin de répondre à leurs besoins

Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie pour soi, les personnes, les

équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident

Blocs de compétences

RNCP38788BC01 — Analyser un procédé de fabrication en plasturgie et élaborer des documents techniques

LISTE DE COMPÉTENCES

Analyser et exploiter la documentation technique et les indicateurs de production, afin de contrôler la production et le fonctionnement des équipements

Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires après identification des objectifs d'amélioration, afin d'optimiser les procédés de production

Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...), en évaluant son degré de gravité, afin de pouvoir déterminer les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit

Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre ou les opérations de maintenance curative à réaliser, en lien avec les autres services, afin de résoudre les dysfonctionnements

Elaborer des propositions techniques, afin d'améliorer les capacités techniques de l'outil de production en tenant compte des contraintes

Élaborer ou mettre à jour un dossier technique et/ou le cahier des charges d'un nouvel équipement, afin de concevoir les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail

Entretien avec le jury

RNCP38788BC02 — Mettre en route un nouvel équipement de production en plasturgie

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production et leur fonctionnement afin de pouvoir coordonner l'installation de l'équipement et des raccordements en respectant les règles de sécurité

Analyser les résultats des tests, contrôles et mesures, en assurant leur traçabilité, afin d'assurer la validation technique de l'équipement

Réaliser les réglages, en effectuant les essais de mise en route et les contrôles associés, afin de pouvoir contrôler le fonctionnement de l'équipement

Identifier les écarts en analysant leurs causes, afin de déterminer les mesures correctives à mettre en œuvre

Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement, en fonction des informations apportées par le dossier de fabrication, la documentation constructeurs et le système numérique, afin d'assurer une production conforme

Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production, en réalisant la ou les premières pièces, afin d'identifier les écarts avec les "spécifications"

Analyser les résultats des tests et essais, en assurant leur traçabilité, afin d'identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement

Apporter un support technique et méthodologique au personnel de production dans la conduite des procédés ou sur les équipements en expliquant les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels aux membres de l'équipe, afin de répondre à leurs besoins

Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie pour soi, les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail

Entretien avec le jury

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le technicien de production exerce son activité sur les sites de production de la branche Plasturgie, au sein du service de production. Les entreprises de la plasturgie produisent essentiellement des objets et des pièces pour les activités suivantes : emballage, bâtiment, travaux publics, automobile, électrique et électronique, agriculture, ameublement, loisirs, sport. On retrouve le technicien de production dans l'ensemble de ces activités.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien de production
Technicien d'atelier
Technicien process
Superviseur technique

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

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	27/03/2024
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/03/2027
Date de dernière délivrance possible	27/03/2031

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
-------	-----------	----------	------------------	--------------

2019	23	0	100 %	100 %
2018	28	0	100 %	100 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP22079

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP6227

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Certificats de Qualification Professionnels - CQP Plasturgie (cqp-plasturgie.fr)

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38788/>