

CQP Conducteur régleur de presse à injecter les matériaux plastiques et métalliques sous pression

RNCP38904 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	201u, 223s, 225
Formacode(s)	31620, 23010, 23081
Code(s) ROME	H3201
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	26/04/2024
Date d'échéance	26/04/2027

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission paritaire nationale de l'emploi de la métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/>

Partenaires habilités

125 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 125 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100015	Former et organiser l'évaluation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100031	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300101	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300119	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300135	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300150	Former et organiser l'évaluation
AFPA ENTREPRISES	82409268800210	Former et organiser l'évaluation
AFPI BOURGOGNE 21 71	77821328000044	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100069	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100077	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 125 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp38904-cqp-conducteur-regleur-de-presse-a-injecter-les-materiaux-plastiques-et-metalliques-sous-pression/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le conducteur régleur de presse à injecter les matériaux plastiques et métalliques sous pression surveille et régule une ou plusieurs presses à injecter les matériaux plastiques ou métalliques (ou tout autres matières) et accessoires et périphériques. Le procédé d'injection consiste à remplir sous pression la cavité d'un moule avec des matières

fondues ou un mélange de poudre et de liant. Le conducteur régleur de presse à injecter les matériaux plastiques et métalliques sous pression suit et vérifie le montage/démontage des outillages (moules, ébavurage, bras préhenseurs, ...) et procède aux réglages des paramètres d'injection (pression, température, vitesse et temps d'injection) en fonction des spécifications de l'ordre de fabrication. Il s'assure de l'approvisionnement des presses (versement/aspiration des matières dans la trémie, ...) en matières ou consommables et vérifie le flux de pièces ainsi que leur conformité. Il assure le bon fonctionnement des équipements de production dans le respect des objectifs de productivité déterminés (cadences, flux...) et des procédures Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement en vigueur dans l'entreprise.

ACTIVITÉS VISÉES

La préparation d'une production d'injection de matériaux sous pression

Cette activité consiste, en amont du lancement d'une série de production, à s'assurer que tous les matériaux et accessoires nécessaires à la production sont réceptionnés ou préparés, vérifiés et disposés dans les emplacements adéquats de la zone de travail conformément aux prescriptions.

Les paramètres du cycle d'injection (pression, température, vitesse et temps d'injection) sont chargés, réglés et contrôlés. L'initialisation et le réglage des équipements accessoires (robot, bras de chargement-déchargement, presse d'ébavurage, poteyeur...) sont réalisés.

L'ensemble des opérations de maintenance préventives est réalisé avant et après utilisation conformément aux procédures et prescriptions du fabricant :

- Nettoyage, dégrassage, graissage moule et colonne de guidage
- Démontage, nettoyage et remontage des appareils utilisés
- Nettoyage goulotte
- Purge, dosage, dégazage de la vis sans fin
- Mise à niveau d'huile, du graissage piston, circuit de refroidissement, poteyage,

Les matières à revaloriser et les déchets sont isolés et triés conformément aux procédures en vigueur.

La conduite d'une presse d'injection des matériaux sous pression

Cette activité consiste à réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de fabrication, à surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication et détecter toute dérive.

La continuité et la performance (délai, qualité, aspect, quantité) du cycle de production doivent être assurées et le compte rendu de l'activité assuré selon les procédures de collecte de capitalisation d'informations en place dans l'entreprise.

La qualité et la conformité des produits doivent être vérifiées (prélèvement d'échantillons) tout au long du processus de production. En cas de dérive ou dysfonctionnement, les mesures correctives prédéfinies doivent être choisies et appliquées : ajustement des paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Vérifier l'état d'un outillage à mouler les matériaux sous pression

Régler les paramètres d'injection

Effectuer la maintenance de 1er niveau d'une presse à injecter les matériaux sous pression

Démarrer, arrêter et régler une production d'injection de matériaux sous pression

Contrôler la conformité d'une pièce injectée

Maintenir et optimiser une production de pièces injectées

Assurer le reporting de l'activité de production de pièces injectées

Blocs de compétences

RNCP38904BC01 — La préparation d'une production d'injection des matériaux sous pression

LISTE DE COMPÉTENCES

Vérifier l'état d'un outillage à mouler les matériaux sous pression

Régler les paramètres d'injection

Effectuer la maintenance de 1er niveau d'une presse à injecter les matériaux sous pression

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

A. Évaluation en situation professionnelle réelle

B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

C. Et avis de l'entreprise

RNCP38904BC02 — La conduite d'une presse d'injection des matériaux sous pression

LISTE DE COMPÉTENCES

Démarrer, arrêter et régler une production d'injection de matériaux sous pression

Contrôler la conformité d'une pièce injectée

Maintenir et optimiser une production de pièces injectées

Assurer le reporting de l'activité de production de pièces injectées

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

A. Évaluation en situation professionnelle réelle

B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

C. Et avis de l'entreprise

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le conducteur régleur de presse à injecter les matériaux plastiques et métalliques sous pression travaille dans des ateliers où l'activité peut s'exercer en continu ou semi-continu. Il s'agit en général de production de grande série réalisée avec le souci permanent de la qualité et de la sécurité. Le port des équipements de protection individuelle est obligatoire.

L'injection des matériaux touche un grand nombre de secteurs d'activité dans des entreprises de tailles variées : PME, ETI et les grandes entreprises.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Conducteur de presse à injecter les matériaux métalliques

Opérateur moulage

Opérateur injection en caoutchouc et matières plastiques

Opérateur injection plastique

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

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel.

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

Le jury paritaire de délibération est constitué :

- d'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.
- d'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Base légale

Date de décision	26/04/2024
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	26/04/2027
Date de dernière délivrance possible	26/04/2031

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	39	0	97 %	—
2021	8	0	88 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP36276

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Conducteur régleur de presse à injecter les matériaux plastiques et métallique sous pression (observatoire-metallurgie.fr)

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38904/>

Où se former

Formations référencées	1
Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	8 916 €
Durée	238 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.