

Chargé de process numériques en production plasturgie

RNCP40885 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 6
Code(s) NSF	201, 225
Formacode(s)	31608, 24451, 32016, 31486, 23021
Code(s) ROME	H1402, H2502, H1206, H2504
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	25/06/2025
Date d'échéance	25/06/2028

Certificateur(s)

INSTITUT SUPERIEUR DE PLASTURGIE APPLIQUEE · SIRET : 30870853600146

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

La transformation numérique révolutionne en profondeur l'industrie de la plasturgie puisqu'elle couvre toute la chaîne de valeur, de la réception des commandes à la livraison et à la gestion des stocks, en passant par la production. Sur ce périmètre, elle révolutionne les procédés, les systèmes d'information et l'organisation.

Le chargé de process numériques de production en plasturgie analyse des flux constants de données de production, pilote et optimise, avec les équipes, les performances de lignes de production.

Il facilite l'accès aux données à tous les acteurs de la production en s'assurant de leur bonne compréhension et en guidant sur le terrain la bonne réponse technique, quand celle-ci est exigée. Il accompagne également les équipes dans l'adaptation des procédés et dans leur montée en compétence.

ACTIVITÉS VISÉES

Ses activités principales se déclinent de la manière suivante :

Pilotage avancé de procédés de production

A partir des outils digitaux de supervision, exploitation et interprétation des indicateurs qualité pour mettre en place et piloter avec les équipes des actions correctives ou préventives au niveau de la production de pièces plastiques ou composites

Identification des points de gaspillage de matière à l'aide de capteurs IoT et proposer des ajustements de procédés.

Redéfinition des standards de fabrication et paramètres des machines pour mieux intégrer des matériaux recyclés en production, ou accroître la performance.

Participation ou coordination de l'AMDEC Procédés (Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité) selon la taille de l'entreprise

Exploitation des algorithmes de machine learning pour anticiper des pannes critiques ou des perturbations dans les cycles d'injection/extrusion (ou autres procédés de plasturgie).

Analyse des données issues des capteurs pour réduire les dépenses énergétiques des cycles de production en fonction des propriétés des matières travaillées, des modèles de pièces ou des outillages

Repérage et analyses de causes de défaillances récurrentes

Déclenchement /pilotage des actions correctives en utilisant une méthode de résolution de problèmes appliquée au procédé

Amélioration en continu de la performance industrielle d'un process de transformation

Intégration de nouvelles machines avec les sous-traitants

Analyse des données de production pour anticiper les dérives Etude des données compilées dans le MES (manufacturing execution system) et/ou l'ERP (Enterprise Ressource Planning) pour optimiser le process (rebuts, temps de cycle, poids pièce)

Test d'implémentation de solutions technologiques innovantes (voire 4.0) via des chantiers d'amélioration continue pour optimiser le process

Surveillance et mise en œuvre de procédures liées à la cybersécurité en production

Mise en œuvre d'outillages complexes et connectés :

Dès la conception de nouveaux produits, conduite d'études fonctionnelles avec les différents services concernés

Application des bonnes pratiques identifiées dans sa veille relative aux outillages complexes et connectés pour la production en plasturgie

Participation à la définition de nouveaux outillages complexes et/ou instrumentés en vue d'optimiser la mise en œuvre du procédé de transformation

Collaboration à la mise au point des outillages complexes et/ou instrumentés.

Proposition d'adaptation d'outillages existantes en vue d'optimiser le procédé de transformation utilisé sur le site industriel

Analyse de l'intérêt de solutions technologiques innovantes d'outillages vis-à-vis de son environnement de production

Information des équipes pour favoriser la compréhension et l'utilisation d'un outillage instrumenté et/ou complexe

Intégration des périphériques connectés propres à la plasturgie ou aux composites :

Application des bonnes pratiques identifiées dans sa veille relative aux périphériques connectés pour la production en plasturgie

Selon la taille de l'entreprise, définition de solutions et de matériel nécessaire (Vision / Robot / Automatisation) pour concevoir de nouvelles installations ou améliorer des existantes dans un objectif 4.0.

Digitalisation de la gestion des stocks pour synchroniser les approvisionnements avec les cycles de production et les prévisions de commandes

Interprétation de données remontées en temps réel des périphériques via des outils communicants

Programmation et déploiement des robots/cobots (robots poly articulés, cartésiens, AGV...) pour optimiser le tri des pièces ou des déchets post production ou faciliter le conditionnement.

Programmation et régulation de solutions numériques de décoration de pièces (marquage, gravure laser,...)

Programmation et régulation de systèmes de contrôles de pièces en continu (visiocaméra, contrôle tridimensionnel, ...)

Etude des temps hommes - machines dans les différentes phases de fabrication pour adapter les paramétrages des différents périphériques en fonction des besoins, des contraintes de sécurité et des objectifs.

Accompagnement / encadrement des équipes opérationnelles en production

Diagnostics dans son champ d'intervention de l'état d'avancement des pratiques 4.0 sur le plan humain, sur le plan organisationnel et sur le plan technique

Formation des équipes à l'utilisation d'outils numériques pour les rendre acteurs du système d'information en prenant en compte leur réalité professionnelle.

Mise en place de modalités de travail en réseaux pour favoriser le partage numérique d'informations nécessaires à l'atteinte des objectifs de son champ d'action

Sensibilisation des acteurs du terrain aux thématiques clés dans une transition numérique comme la qualité de la donnée et la cybersécurité

Communication régulière ascendante, descendante et transversale d'informations sélectionnées pour fédérer les équipes autour des objectifs liés à sa mission

Recherche et mise en place des pistes de progrès avec les collaborateurs via l'animation de groupes de travail au sein de la production

Veille et analyse de solutions technologiques innovantes

Veille sur les solutions technologiques innovantes et les nouvelles pratiques 4.0 pour la plasturgie

Identification de bonnes pratiques relatives aux évolutions des process et des outillages connectés

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Identifier les enjeux et spécificités de la transition numérique dans l'industrie de la plasturgie

Cartographier les flux physiques et d'information (données) de son entreprise en utilisant notamment l'ERP (Enterprise Ressource Planning) pour leur meilleure coordination

Préconiser et mettre en œuvre des solutions numériques adaptées aux objectifs de production performante et durable, en prenant en compte les enjeux de cybersécurité

Participer à la démarche d'amélioration continue au sein de la production en alimentant le système d'information en données pertinentes pour construire des plans d'actions collaboratifs et tendre vers un lean 4.0

Mettre en œuvre de manière adaptée les principaux outils de gestion de projet 'numérique' dans un contexte industriel en connectant les bons acteurs et les bonnes compétences au bon moment vis-à-vis des objectifs fixés.

Participer à la mise en œuvre des solutions numériques sur site industriel, en assurant la coordination entre les parties prenantes.

Accompagner et former les équipes de terrain dans la réalisation de leurs tâches en s'appuyant sur les compétences existantes et s'adaptant à leur capacité d'apprentissage et leurs besoins, pour atteindre les objectifs 4.0 de l'entreprise.

Manager le changement avec les équipes en gérant si besoin les résistances et fédérant les énergies pour s'appuyer sur une dynamique collective

Collaborer avec les équipes opérationnelles des unités de production pour tester et approuver des modifications en s'appuyant sur des solutions numériques.

Optimiser les cycles de production en s'appuyant sur une maîtrise fine des paramètres technologiques avancés afin d'optimiser les rebuts, les cadences, les énergies et la qualité des pièces.

Anticiper les dérives en analysant les data générées dans le MES ou l'ERP aux différentes étapes du process et développant des méthodes et outils d'investigation pour garantir en continu l'efficacité des moyens de production.

A partir d'un large spectre de possibilités technologiques liées aux outillages, repérer celles qui pourront permettre de répondre à une problématique de production et les implémenter dans l'environnement existant pour garantir l'objectif d'efficacité industrielle.

Avec les spécialistes de l'outillage, repérer les évolutions technologiques applicables à des outillages pour un pilotage numérique de production

Repérer et exploiter les données remontées par les Capteurs intelligents implémentés dans les outillages

Anticiper les dérives de production en interprétant des données remontées en temps réel via le réseau de périphériques de production connectés pour garantir la performance et la durabilité de la production.

Répondre à des besoins spécifiques, des changements ou des problèmes de production en adaptant des paramétrages de périphériques connectés pour garantir les conditions optimales de production

Programmer, ajuster et surveiller les robots et cobots en utilisant les protocoles entre les robots et le système global de production pour optimiser la production et garantir une interaction fluide entre les opérateurs et les machines.

Blocs de compétences

RNCP40885BC01 — Industrie du futur et enjeux du numérique en plasturgie

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les enjeux et spécificités de la transition numérique dans l'industrie de la plasturgie

Cartographier les flux physiques et d'information (données) de son entreprise en utilisant notamment l'ERP (Enterprise Resource Planning) pour leur meilleure coordination

Préconiser et mettre en œuvre des solutions numériques adaptées aux objectifs de production performante et durable, en prenant en compte les enjeux de cybersécurité

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Analyse de cas industriels

Test en ligne

RNCP40885BC02 — Méthodologies pour la digitalisation de l'industrie plasturgie

LISTE DE COMPÉTENCES

Participer à la démarche d'amélioration continue au sein de la production en alimentant le système d'information en données pertinentes pour construire des plans d'actions collaboratifs et tendre vers un lean 4.0

Mettre en œuvre de manière adaptée les principaux outils de gestion de projet 'numérique' dans un contexte industriel en connectant les bons acteurs et les bonnes compétences au bon moment vis-à-vis des objectifs fixés.

Participer à la mise en œuvre des solutions numériques, en assurant la coordination entre les parties prenantes.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Analyse de cas industriels

Test en ligne

RNCP40885BC03 — Encadrement des opérationnels dans les projets numériques de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Accompagner et former les équipes de terrain dans la réalisation de leurs tâches en s'appuyant sur les compétences existantes et s'adaptant à leur capacité d'apprentissage et leurs besoins, pour atteindre les objectifs 4.0 de l'entreprise.

Manager le changement avec les équipes en prenant en compte les problématiques globales pour sécuriser la faisabilité et générer une dynamique collective

Collaborer avec les équipes opérationnelles des unités de production pour tester et approuver des modifications en s'appuyant sur des solutions numériques.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Analyse de cas industriels

Test en ligne

RNCP40885BC04 — Pilotage avancé des process de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Optimiser les cycles de production en s'appuyant sur une maîtrise fine des paramètres technologiques avancés afin d'optimiser les rebuts, les cadences, les énergies et la qualité des pièces.

Anticiper les dérives en analysant les data générées dans le MES ou l'ERP aux différentes étapes du process et développant des méthodes et outils d'investigation pour garantir en continu l'efficacité des moyens de production.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Analyse de cas industriels

Test en ligne

RNCP40885BC05 — OUTILLAGES COMPLEXES ET CONNECTÉS

LISTE DE COMPÉTENCES

A partir d'un large spectre de possibilités technologiques liées aux outillages, repérer celles qui pourront permettre de répondre à une problématique de production et les implémenter dans l'environnement existant pour garantir l'objectif d'efficacité industrielle.

Avec les spécialistes de l'outillage, repérer les évolutions technologiques applicables à des outillages pour un pilotage numérique de production

Repérer et exploiter les données remontées par les Capteurs intelligents implémentés dans les outillages

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Analyse de cas industriels

Test en ligne

RNCP40885BC06 — ROBOTIQUE ET PÉRIPHÉRIQUES CONNECTÉS POUR LA PLASTURGIE 4.0

LISTE DE COMPÉTENCES

Anticiper les dérives de production en interprétant des données remontées en temps réel via le réseau de périphériques de production connectés pour garantir la performance et la durabilité de la production.

Répondre à des besoins spécifiques, des changements ou des problèmes de production en adaptant des paramétrages de périphériques connectés pour garantir les conditions optimales de production

Programmer, ajuster et surveiller les robots et cobots en utilisant les protocoles entre les robots et le système global de production pour optimiser la production et garantir une interaction fluide entre les opérateurs et les machines.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Analyse de cas industriels

Test en ligne

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les principaux secteurs concernés par cette certification sont tous les secteurs industriels utilisant les matières plastiques et composites. On retrouve ainsi par exemple :

emballage, automobile, aérospatiale, agroalimentaire, industrie pharmaceutique, BTP, cosmétique, médical, textile, nautisme, huisseries, sport et loisirs, industrie du recyclage...

A ces entreprises, s'ajoutent l'ensemble des entreprises historiquement relevant de la métallurgie qui ont dans leurs productions aujourd'hui un grand recours aux compétences de plasturgie et composites.

Ces entreprises ont beaucoup internationalisé leur activité, ce qui leur permet notamment d'exporter leur production partout dans le monde.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Ce métier étant nouveau, les intitulés ne sont pas encore définis au sein des entreprises.

Il pourra recouvrir des intitulés de postes divers, selon la taille et l'organisation de l'entreprise, comme :

- Responsable process numériques de production
- Coordinateur process numériques
- Responsable projets numériques en production
- Responsable d'Unité Autonome de Production
- Référent process (avec qualification du process selon les technologies de l'entreprise. Ex. référent process Injection)
- Superviseur(se) process numériques
- Coordonnateur(trice) développement process numériques
- Chargé de projet process numériques
- Chargé de projet performance industrielle 4.0

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

RAS

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
Salaire médian (mensuel)	2 788 €
Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie · tension 5/5 (Très 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) H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée) N0X70 — Techniciens d'étude, recherche et développement · tension 5/5 (Très élevée) N1X90 — Ingénieurs et cadres d'étude, recherche et développement (industrie) · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	36 727
Jugés difficiles à recruter	40 %
Emplois saisonniers	7 %

Familles professionnelles (FAP)

E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie
E5X70 — Techniciens des industries de process
E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process
H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation
H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production
H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité
N0X70 — Techniciens d'étude, recherche et développement
N1X90 — Ingénieurs et cadres d'étude, recherche et développement (industrie)

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation initiale, Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

La demande d'accès se fait par dossier de candidature et entretien avec un jury de sélection qui est souverain pour évaluer l'adéquation du profil du candidat à la certification au regard d'une grille de sélection commune à toutes études de dossier. Au regard du profil, il pourra préconiser des adaptations de parcours dans une logique d'individualisation (renforcement, cours intensif sur tel ou tel domaine)

La voie d'accès par la validation d'acquis est écrite en dessous.

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

Le jury de délivrance de la certification est composé de 4 personnes, représentant à part égale ISPA et les professionnels :

- Le directeur de ISPA ou le responsable des certifications
- Un formateur
- Deux professionnels extérieurs à ISPA dont un occupera le siège de Président.

COMPOSITION DU JURY — VAE

Le jury de délivrance de la certification est composé de 4 personnes, représentant à part égale ISPA et les professionnels :

- Le directeur de ISPA ou le responsable des certifications
- Un formateur
- Trois professionnels extérieurs à ISPA dont un occupera le siège de Président.

Base légale

Date de décision	25/06/2025
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	25/06/2028
Date de dernière délivrance possible	25/06/2032

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/40885/>

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	3
Organismes gestionnaires (CFA)	1

Organismes formateurs	2
Régions couvertes	2
Départements couverts	2
Organismes certifiés Qualiopi	2
Sessions	de 08/2026 à 08/2030

Catalogue des formations en apprentissage — réseau des Carif-Oref. Sans frais pour l'alternant : formation financée par l'OPCO de la branche (NPEC).