

Technicien de production en plasturgie

RNCP41535 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	225s
Formacode(s)	23010, 22828
Code(s) ROME	H3202
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	18/11/2030

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

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

Organisme	SIRET	Habilitation
LYCEE POLYVALENT TECHNOLOGIQUE E BELIN	19700905300020	Former et organiser l'évaluation
POLYVIA FORMATION	30870853600054	Former et organiser l'évaluation
POLYVIA FORMATION	30870853600112	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le technicien de production en plasturgie a en charge le fonctionnement d'une ou plusieurs cellules ou lignes de production, constituées de machines de plasturgie et d'équipements périphériques. Il assure la production de pièces en matières dites « thermoplastiques », par des procédés spécifiques de fabrication en série tels que l'injection, l'extrusion ou le thermoformage.

Dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement (HSE), des procédures et des modes opératoires définis par l'entreprise, le technicien s'assure du bon déroulement des opérations nécessaires à l'exécution du plan de production.

Il intervient sur des machines et des installations de plasturgie 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.

ACTIVITÉS VISÉES

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

Sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique, le technicien a en charge les interventions techniques, le pilotage des moyens de production, le suivi de l'activité et l'accompagnement des opérateurs. Également appelé « régleur », il est le référent technique et intervient dans l'atelier pour répondre aux aléas et aux difficultés des opérateurs. Dans ce cadre, il peut être amené à côtoyer des personnes en situation de handicap.

Le technicien travaille en horaires postés, par roulement ou fixe, au sein d'ateliers de production dans des entreprises

de taille et d'organisation variables.

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 machines, est courante.

Enfin, le technicien doit en permanence s'assurer de la sécurité des personnes et des biens. Il connaît les risques associés au métier et les bonnes pratiques pour s'en protéger. Il applique et fait appliquer toutes les règles de sécurité nécessaires à l'activité. Il est conscient des enjeux liés à la transition environnementale (utilisation des plastiques recyclés, réduction des rebuts, limitation des consommations d'énergie, etc.). Il applique et fait appliquer les règles relatives à la politique de l'entreprise en matière de respect de l'environnement.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Régler, démarrer et arrêter une ligne automatisée de production en plasturgie et assurer son fonctionnement

- Monter l'outillage et préparer la fabrication d'une production en plasturgie
- Régler, démarrer et arrêter une ligne de production en plasturgie
- Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production en plasturgie
- Traiter les aléas et réaliser des opérations de maintenance sur une ligne de production en plasturgie

Coordonner les activités et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production en plasturgie

- Coordonner les activités des opérateurs de production en plasturgie
- Accompagner les opérateurs de production en plasturgie à leur prise de poste et à l'évolution de leur poste de travail
- Diagnostiquer les dysfonctionnements et proposer les améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production en plasturgie

Blocs de compétences

RNCP41535BC01 — Régler, démarrer et arrêter une ligne automatisée de production en plasturgie et assurer son fonctionnement

LISTE DE COMPÉTENCES

- Monter l'outillage et préparer la fabrication d'une production en plasturgie
- Régler, démarrer et arrêter une ligne de production en plasturgie
- Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production en plasturgie
- Traiter les aléas et réaliser des opérations de maintenance sur une ligne de production en plasturgie

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 03h15 min

Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement, sur l'installation de production, en présence du jury.

- Phase 1 : à partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, soit le candidat prépare la matière suivant les spécifications, soit il monte l'outillage, le raccorde en énergie et réalise les réglages. Il démarre l'installation, produit les premières pièces, puis stabilise le process de fabrication. Ensuite, il termine et contrôle la série de pièces demandées. Enfin, il résout un problème technique et renseigne le document de suivi de fabrication.
- Phase 2 : le candidat optimise un réglage de l'installation à partir d'un axe d'amélioration donné par le jury, puis il démonte l'outillage.

Entretien technique : 00h20 min

Cet entretien technique se déroule oralement et individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle.

Le jury questionne le candidat sur les compétences à évaluer et peut également revenir sur la mise en situation professionnelle.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 03h35 min

RNCP41535BC02 — Coordonner les activités et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production en plasturgie

LISTE DE COMPÉTENCES

- Coordonner les activités des opérateurs de production en plasturgie
- Accompagner les opérateurs de production en plasturgie à leur prise de poste et à l'évolution de leur poste de travail
- Diagnostiquer les dysfonctionnements et proposer les améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production en plasturgie

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session : 00h45 min

Le candidat présente au jury, oralement et individuellement, le rapport de son projet réalisé en amont de la session. Ce projet correspond à l'expérience vécue au cours de sa période en entreprise au sein d'un service de production.

Le fond et la forme du rapport sont laissés à l'initiative du candidat.

Le jury questionne le candidat sur sa présentation et son projet.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 00h45 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
- les autres secteurs d'activités avec des entreprises fabriquant des composants en matière plastique, comme des composants électriques, des pièces automobiles, des pièces médicales dans un atelier dit « intégré »

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Technicien plasturgie
- Technicien de production
- Technicien d'atelier
- Monteur-régleur
- Régleur
- Technicien-régleur

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, 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	10 064 €
Selon la branche	8 500 € – 12 040 €
Prise en charge	Branches concernées
10 064 €	Valeur par défaut · 209 branches
12 040 €	CNPE de la Plasturgie et des Composites
10 714 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
9 000 €	CPNE chimie
8 500 €	CPNE Branche Caoutchouc

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	18/11/2030
Date de dernière délivrance possible	18/11/2031

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	10	1	100 %	100 %
2022	13	0	100 %	100 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP35107

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP35107

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41535/>

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	1
-----------------------------	---

Organismes gestionnaires (CFA)	1
Organismes formateurs	1
Régions couvertes	1
Départements couverts	1
Organismes certifiés Qualiopi	1
Sessions	de 08/2026 à 09/2028

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