

CQP Conducteur d'équipement de fabrication

RNCP41780 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	225, 225u
Formacode(s)	31620
Code(s) ROME	H3201
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3066 — Plasturgie
Date d'enregistrement	18/12/2025
Date d'échéance	18/12/2030

Certificateur(s)

POLYVIA · SIRET : 48017886200151

CPNEFP de la Plasturgie et des Composites

Partenaires habilités

9 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 8 à former et organiser l'évaluation et 1 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
4 POLES DE DEVELOPPEMENT	79225107600032	Former et organiser l'évaluation
BOREALE FORMATION	52404616600038	Former et organiser l'évaluation
CONSILHOM	78971077900016	Former et organiser l'évaluation
NICOLAS PIAUD	88824630300026	Former
ORHEA CONSEIL	84408552200010	Former et organiser l'évaluation
PLAST'N BIO	52314514200031	Former et organiser l'évaluation
POLYVIA SOLUTIONS	37869650400083	Former et organiser l'évaluation
PRO PLAST INDUS	91284215000019	Former et organiser l'évaluation
PRO PLAST INDUS	91284215000027	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le métier visé est celui de conducteur d'équipement de fabrication en plasturgie.

Le conducteur d'équipement de fabrication conduit une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production y compris en procédant aux paramétrages de ses équipements. Il s'agit d'équipements de fabrication en plasturgie spécifiques de la technique mise en œuvre (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage, calandrage...).

ACTIVITÉS VISÉES

Le conducteur d'équipement de fabrication conduit un équipement de fabrication, puis surveille l'équipement et

contrôle la conformité produit. Ses principales activités sont :

- L'organisation du travail et du poste
- La préparation de la conduite
- La conduite de l'équipement de fabrication
- L'analyse et la correction des dysfonctionnements
- L'analyse de la qualité et de la conformité des produits

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Mettre en œuvre les consignes et les règles hygiène, sécurité et ergonomie

Intégrer des actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs

Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail

Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, de différents composants (adjuvants, additifs et colorants)

Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques

Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement

Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication

Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.)

Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité

Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit

Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes

Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de

sauvegarde, procédures d'urgence, etc.)

Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage...) des équipements

Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits

Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes

Blocs de compétences

RNCP41780BC01 — Conduire un équipement de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et

Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident

Intégrer des actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes

Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail, en vérifiant la disponibilité et la conformité de l'équipement de production, les matériels

nécessaires à la production ainsi que l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication, afin d'assurer le démarrage de la production

Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques (dont recyclés et biosourcés), des différents composants (adjuvants, additifs et colorants), en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme

Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques, en amont du démarrage, pour assurer la bonne conduite de l'équipement

Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production

Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication, en suivant les informations apportées par le système de conduite, afin de pouvoir

détecter toute dérive du procédé

Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de pouvoir conduire le système de production en

mode dégradé

Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité, afin de maintenir l'état de l'équipement

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail

Entretien avec le jury d'évaluation

RNCP41780BC02 — Surveiller l'équipement et contrôler la conformité du produit

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit, en identifiant les points critiques, afin

de pouvoir identifier l'origine d'un dysfonctionnement

Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes, en s'assurant du maintien de son état de propreté, afin de pouvoir évaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement

Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de le corriger

Préparer et réaliser des opérations d'entretien de

premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage...) des équipements, en réalisant les vérifications et contrôles nécessaires afin de s'assurer du bon fonctionnement de l'équipement

Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits selon des instructions afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité

Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures adaptées

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail

Entretien avec le jury d'évaluation

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le CQP "Conducteur d'équipement de fabrication" s'inscrit dans le secteur de la plasturgie et des composites, couvrant une large diversité de procédés de transformation (injection, extrusion, thermoformage, soufflage, rotomoulage, etc.).

Le conducteur d'équipement

de fabrication opère au sein des entreprises industrielles de la branche, de toutes tailles, qui produisent des pièces ou des emballages plastiques à destination de nombreux marchés : automobile, médical, cosmétique, agroalimentaire, bâtiment, électronique, etc.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Conducteur d'équipement de fabrication

Conducteur d'équipement de production

Conducteur d'équipement de transformation

Conducteur de ligne

Conducteur d'installations

Opérateur de production

Conducteur de machines

Conducteur de ligne de fabrication

Conducteur de presse à injecter

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, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE

Le jury CQP est paritaire et national. Il est composé de 2 personnes :

- 1 représentant du collège employeur assurant le secrétariat des CQP (Vice-président)
- 1 représentant du collège salariés (Président)

La présidence du jury est toujours assurée par le collège salarié.

Les décisions sont prises collégialement.

COMPOSITION DU JURY — VAE

Le jury de certification VAE est composé de deux personnes :

- 1 représentant du collège employeur assurant le secrétariat des CQP (Vice-président)
- 1 représentant du collège salariés (Président)

La présidence du jury est toujours assurée par le collège salarié.

Les décisions sont prises collégialement.

Base légale

Date de décision	18/12/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2030
Date de dernière délivrance possible	18/12/2034

Statistiques

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

2023	158	1	97 %	72 %
2022	47	0	97 %	58 %
2021	94	1	96 %	63 %
2020	97	1	100 %	54 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP36508

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP36508, RNCP37877

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Entrez en matière (CPNEFP) :

Polyvia Solutions (OF partenaire) :

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41780/>