

# CQP Monteur régleur d'équipement de fabrication

RNCP41782 · RNCP · Publiée

## L'essentiel

|                         |                            |
|-------------------------|----------------------------|
| Niveau de qualification | Niveau 3                   |
| Code(s) NSF             | 225, 225u                  |
| Formacode(s)            | 23021, 31620               |
| Code(s) ROME            | H3202                      |
| 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

8 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 7 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          | 91284215000027 | Former et organiser l'évaluation |

## Résumé de la certification

### OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le monteur régleur d'équipement de fabrication réalise les changements de moules et/ou mandrins, les démarrages, les réglages et mises au point des machines pour obtenir une production conforme. Il s'agit de machines et d'équipements de fabrication en plasturgie, spécifiques de la technique mise en œuvre (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage...). Il réalise le suivi de la qualité des productions et maintient le process.

### ACTIVITÉS VISÉES

Le monteur-régleur d'équipement de fabrication monte les outillages sur un équipement de fabrication, puis règle un équipement de fabrication. Ses principales activités sont :

- La préparation au montage

- La réalisation du montage
- La réalisation des réglages
- La vérification des réglages
- L'analyse et correction des dysfonctionnements
- La préparation de la conduite
- La conduite de l'équipement de fabrication
- L'analyse de la qualité et de la conformité des produits

#### COMPÉTENCES ATTESTÉES

Vérifier la conformité des outillages et des périphériques

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

Monter les outillages adaptés à la production

Installer et raccorder les périphériques adaptés à la production

Réaliser le pré réglage des outillages

Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement

Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement

Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production

Analyser les résultats des tests et essais

Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques

Choisir et appliquer les mesures prédéfinies (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...)

Proposer des actions d'amélioration continue

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

Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production

Conduire le système de production en mode dégradé, selon les consignes ou procédures de marche

Prélever des échantillons de produits selon des instructions et contrôler certaines caractéristiques des produits

Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies

Prendre les mesures adaptées selon la nature des anomalies

## Blocs de compétences

### RNCP41782BC01 — Monter les outillages sur un équipement de fabrication

#### LISTE DE COMPÉTENCES

Vérifier la conformité des outillages et des périphériques, en conformité avec la production et les consignes ou procédures, afin d'assurer le bon déroulement de la production

Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents

Monter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures (par exemple lors de changement de formats ou de profils...) afin d'obtenir une production conforme

Installer et raccorder les périphériques adaptés à la production en respectant les procédures afin de pouvoir démarrer la production

Réaliser le pré réglage des outillages en s'assurant de leur fonctionnement afin de vérifier la bonne réalisation du montage

#### MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail

Entretien avec le jury

### RNCP41782BC02 — Régler un équipement de fabrication

#### LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement, en localisant les points critiques, afin de déterminer les réglages à effectuer

Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement, en fonction des consignes et des bonnes

pratiques, afin d'obtenir la production attendue

Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production après la réalisation de la ou des premières pièces afin de pouvoir analyser les écarts

Analyser les résultats des tests et essais, selon les procédures en vigueur afin d'identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement

Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies afin de détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations

Choisir et appliquer les mesures prédéfinies (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...) en mettant en sécurité, en consignait et en préparant la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement afin de réaliser des opérations correctives

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

#### MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail

Entretien avec le jury

### **RNCP41782BC03 — Piloter un équipement de fabrication**

#### LISTE DE COMPÉTENCES

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

Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot afin de pouvoir analyser les résultats, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive et leurs causes (dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication)

Conduire le système de production en mode dégradé, selon les consignes ou procédures de marche, afin de continuer la production malgré un dysfonctionnement léger

Prélever des échantillons de produits selon des instructions et contrôler certaines caractéristiques des produits 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, en qualifiant leur degré de gravité, afin d'identifier les mesures correctives à mettre en œuvre

Prendre les mesures adaptées, selon la nature des anomalies, afin d'obtenir une production conforme

#### MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail

Entretien avec le jury

## **Secteur d'activité et type d'emploi**

#### SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le CQP "Monteur régleur 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 monteur régleur 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

Monteur-régleur d'équipement de fabrication

Monteur d'équipement de fabrication

Régleur d'équipement de fabrication

## 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)<br>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<br>E5X70 — Techniciens 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  | 235       | 4        | 97 %             | 74 %         |
| 2022  | 77        | 0        | 100 %            | 74 %         |
| 2021  | 188       | 1        | 99 %             | 61 %         |

## Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP36509

## 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/41782/>