

CQP Coordinateur de ligne ou d'îlot

RNCP41784 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	225, 225u
Formacode(s)	23021, 31620
Code(s) ROME	H2504
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 coordinateur de ligne ou d'îlot organise et pilote l'activité d'un ensemble de postes ou de machines de fabrication en plasturgie, intégrés ou non dans une ligne de production.

Il veille à la coordination des moyens humains et techniques, en s'assurant de la conformité des réglages, du respect des consignes de production et de la résolution des aléas. Il intervient sur des équipements spécifiques à la technique mise en œuvre (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage, calandrage...).

ACTIVITÉS VISÉES

Le coordinateur de ligne ou d'îlot pilote un équipement de fabrication, corrige les dysfonctionnements sur la ligne ou l'îlot de production et coordonne l'activité de l'équipe. Ses principales activités sont :

- La préparation de la conduite
- La conduite de l'équipement de fabrication
- L'analyse de la qualité et de la conformité des produits
- L'analyse et la correction des dysfonctionnements
- La planification de l'activité
- La transmission des informations
- La prévention des risques

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques (dont recyclés et biosourcés) et des différents composants

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

Prélever des échantillons de produits

Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes

Prendre les mesures adaptées selon la nature des anomalies

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

Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques

Choisir et appliquer les mesures prédéfinies

Proposer des actions d'amélioration continue

Coordonner et planifier les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

Définir et hiérarchiser les priorités en proposant des réajustements du planning de production

Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels

Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot

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

Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement

Blocs de compétences

RNCP41784BC01 — Piloter un équipement de fabrication en plasturgie

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 d'évaluation

RNCP41784BC02 — Corriger les dysfonctionnements sur la ligne ou l'îlot de production d'une entreprise de plasturgie

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 pouvoir analyser les dysfonctionnements

Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies, afin de diagnostiquer 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 consignnant et en préparant la partie de l'équipement concernée par le dysfonctionnement, afin de faciliter la reprise normale de la production

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

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail

Entretien avec le jury d'évaluation

RNCP41784BC03 — Coordonner l'activité de l'équipe

LISTE DE COMPÉTENCES

Coordonner et planifier les activités des membres de la ligne ou de l'îlot à l'aide des outils disponibles, afin d'optimiser la production et d'atteindre les objectifs

Définir et hiérarchiser les priorités en proposant des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités afin d'atteindre les objectifs fixés par sa hiérarchie

Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, afin d'assurer leur compréhension et leur mise en œuvre

Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot dans la conduite des procédés ou sur les équipements, afin qu'ils mènent à bien leurs activités

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

Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée, en faisant appliquer les règles de sécurité dans toute intervention, afin d'éviter les accidents dans son équipe

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 Coordinateur de ligne ou d'îlot 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 coordinateur de ligne ou d'îlot exerce 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

Coordinateur de ligne de production

Coordinateur d'îlot de fabrication

Chef d'équipe de production

Animateur d'équipe en plasturgie

Responsable d'îlot technique

Pilote de ligne de production

Coordinateur technique de production

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 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 806 €
Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie · tension 5/5 (Très élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	10 703
Jugés difficiles à recruter	33 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie E5X80 — Agents de maitrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

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 collégalement.

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 collégalement.

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	83	2	100 %	58 %
2022	16	0	100 %	89 %
2021	36	0	100 %	35 %
2020	32	0	100 %	44 %

Liens avec d'autres certifications

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)
RNCP36509

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Entrez en matière (CPNEFP) :

Polyvia Solutions (OF partenaire) : <https://www.polyvia-solutions.fr/formation-plasturgie/cqp-plasturgie-coordonateur-de-ligne-ou-dilot>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41784/>