

Chargé de recyclage et écoconception en production plasturgie

RNCP42492 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 6
Code(s) NSF	200r, 225, 343
Formacode(s)	31654, 31354, 12576, 12522, 12587
Code(s) ROME	H1402, H1302, H1404, H2502, H3202
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	26/06/2026
Date d'échéance	26/06/2031

Certificateur(s)

INSTITUT SUPERIEUR DE PLASTURGIE APPLIQUEE · SIRET : 30870853600146

Partenaires habilités

1 organisme habilité, d'après la liste publiée par France compétences : 1 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
GRETA 89	19890005200020	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Face à l'impérieuse nécessité d'allier dans l'industrie durabilité, sobriété et compétitivité, les entreprises transformatrices des matières plastiques et composites doivent repenser leurs stratégies et de facto leurs organisations, leurs outils et les compétences jusqu'au cœur de leurs unités de production. Déjà fortement pourvoyeuses d'emploi - plus de 17 000 nouvelles recrues par an dont 67 % directement liées à la production – les entreprises de plasturgie ont besoin aujourd'hui d'intégrer de nouveaux talents comme le chargé de recyclage et écoconception en production plasturgie, pour écoconcevoir, tester, industrialiser et mettre œuvre de nouvelles solutions (matériaux recyclés, matériaux biosourcés, nouveaux process, ...) en intégrant les évolutions technologiques, règlementaires et organisationnels propres à la performance environnementale de notre industrie.

L'ISPA propose à la demande des entreprises cette certification pour répondre à leur besoin en nouveaux profils bac+3 poly compétents sur ces sujets et capables d'œuvrer au cœur des unités de production, pour la réussite des projets et la performance industrielle durable.

ACTIVITÉS VISÉES

Cette certification vise le métier de Chargé de recyclage et écoconception en production plasturgie dans l'optique d'avoir au sein des unités de productions des professionnels « référents » de capables notamment de réaliser les activités suivantes :

Participer à la définition, la gestion et l'exploitation d'une unité de recyclage sur un site de production ou une Unité Autonome de production

Supporter au quotidien la production dans la résolution de problèmes de fin de vie série, traitement de rebus de production, incorporation de recyclé en production, en travaillant étroitement avec les opérateurs, les conducteurs de lignes et le service qualité.

Réaliser ou exploiter une veille réglementaire dans son domaine de référence

Aider les équipes opérationnelles dans la production à mieux comprendre les actions nécessaires aux évolutions organisationnelles et technologiques visant la réduction de l'empreinte environnementale de la production et impactant leur environnement et leurs méthodes de travail

Expliquer le changement et faire comprendre son intérêt pour l'interlocuteur

Manager le changement avec ses équipes ou équipes transverses en gérant les résistances

Expliquer de nouvelles procédures ou des adaptations de procédures en prenant en compte les niveaux de compétences et connaissances de ces interlocuteurs en allant jusqu'à la réalisation de formation interne en situation de travail en s'adaptant à leur capacité d'apprentissage

Accompagner les collaborateurs dans la réalisation de leurs tâches en contrôlant l'atteinte des objectifs

Travailler et faire travailler des équipes dans un environnement certifié (normes qualité, labélisation....)

Générer et gérer une documentation technique dématérialisée de référence pour guider les opérationnels

Être acteur dans le process d'amélioration continue des produits en participant à la remontée et l'analyse de données liées à la production

Contribuer à la validation des design et composants matériaux des nouveaux produits dans la logique « circulaire » et bas carbone de la stratégie de l'entreprise.

Participer ou animer des groupes de travail ayant pour but de résoudre des problèmes de production, d'adapter des postes ou d'implanter et faire vivre de nouvelles unités de recyclage.

Réaliser des tests mécaniques ou physico-chimiques de pièces « tests » en vue de valider la conformité à un cahier des charges

Interpréter des analyses laboratoires en vue de valider un lot de matière recyclée

Mettre en œuvre une méthodologie de tri de déchets de production pour assurer la traçabilité et l'exploitation ultérieure du gisement

A partir de l'analyse des indicateurs de performance énergétique des équipements, mettre en place des actions correctives nécessaires et dupliquer de potentielles bonnes pratiques après les avoir formalisées.

Mettre en œuvre des méthodologies de résolution de problème *pour apporter un réel support aux équipes de production dans l'analyse des causes de défaillances liées à l'intégration de recyclé en production ou l'industrialisation de produits à partir de matières recyclées

Proposer des solutions techniques permettant d'améliorer l'efficacité énergétique des procédés de fabrication

Participer aux revues de projet industrialisation pour l'implantation de nouveaux équipements depuis leur conception jusqu'à leur validation en production

Suivre et mettre à jour un tableau de suivi des compétences des opérationnels pour s'assurer d'une montée en compétences homogènes sur le terrain en vue d'atteindre les objectifs de transition environnementale

Définir et mettre à jour les fiches de diagnostic nécessaires aux opérationnels

Développer les compétences des opérationnels vis à vis d'une unité de recyclage par le biais de la formation interne et d'accompagnements personnalisés

Repérer les gaps à traiter pour proposer des éléments de réorganisations

Prendre des informations terrain, traiter collaborativement les suggestions d'amélioration des outils puis mettre en œuvre ces améliorations.

Assurer la communication, la traçabilité et la capitalisation des données clés en lien avec son domaine de référence

Travailler avec les services connexes en vue d'assurer une mise en œuvre uniforme de la feuille de route « transition industrie bas-carbone » de l'entreprise

Participer à des réunions et revue de projets en lien avec des partenaires extérieurs

en vue d'activer les leviers pour la transition bas-carbone de l'entreprise (coopération, boucle matières, mutualisation de ressources...)

COMPÉTENCES ATTESTÉES

L'objectif de la certification est de former des techniciens supérieur niveau 6 européen qui auront la charge de déployer sur le terrain en production, aux côtés des équipes d'opérateurs et régulateurs, les plans d'action opérationnels liés à l'intégration de recyclés en production, le pilotage d'unité de recyclage et de participer à l'industrialisation de produits éco-conçus, en intégrant la nécessaire maîtrise des énergies de production.

En entreprise, le Chargé de recyclage et écoconception en production plasturgie apportera ses compétences techniques et humaines pour définir avec les responsables concernés des solutions pour réduire le coût économique et écologique de la production et mettre en œuvre celles-ci aux côtés des équipes opérationnelles. Il mènera des missions concrètes de terrain et en contrôlera les résultats, dans le respect des normes et selon les objectifs de la

direction, pour concilier compétitivité et empreinte bas carbone.

Toujours en proximité avec les équipes terrain, le Chargé de recyclage et écoconception en production plasturgie organise, optimise et suit l'activité et les moyens de récupération, recyclage ou valorisation des déchets plastiques produits sur le site même de production.

En assistance du responsable de production, il/elle concourt à la sécurisation de la productivité, en assurant la qualité des matières recyclées à intégrer en production et l'adaptation des process en fonction de ces lots de matières. Il/elle œuvre aussi à la prévention des déchets en faisant en sorte que chaque étape de production génère le moins de rebus et le moins de perte matière possibles.

En production, il/elle supervise le bon fonctionnement des opérations, des équipements en veillant à leur consommation énergétique en accord avec la démarche qualité du site et les règles de sécurité. Grâce à la mesure de la performance et à l'analyse d'indicateurs Pour allier performance industrielle et performance environnementale, il/elle recherche des pistes de progrès intégrant jusqu'à la dimension énergétique des moyens de production.

En ce sens, il/elle peut collaborer avec les équipes de bureau d'études internes ou externes pour intégrer dès la conception des produits fabriqués la prévention des impacts carbone dans une logique d'éco-conception et de design circulaire.

Dans une logique d'accompagnement vis-à-vis de l'équipe placée sous sa responsabilité directe ou fonctionnelle, il/elle sensibilise aux problématiques d'impacts carbone et aide au quotidien les acteurs du terrain à relever des défis pour améliorer l'empreinte environnementale du site de production tout en intégrant les impératifs techniques et économiques (qualité, délais).

Avec une communication ascendante, descendante et transversale régulière et compréhensible par tous, il/elle fédère autour de lui les équipes concernées en animant des actions collectives et les faisant évoluer en termes de compréhension et de compétences pour des modifications de pratiques sur le long terme. Selon la stratégie et la taille de l'entreprise, il/ elle peut proposer ou participer à des projets d'Ecologie Industrielle Territoriale pour faciliter des coopérations avec des entreprises locales dans une logique circulaire.

Blocs de compétences

RNCP42492BC01 — ECOLOGIE INDUSTRIELLE ET REGLEMENTATIONS

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les évolutions réglementaires et normatives en matière d'environnement applicables à l'entreprise en s'appuyant sur une veille structurée pour anticiper des contraintes ou opportunités.

Évaluer les impacts organisationnels, techniques et économiques d'une évolution réglementaire ou normative sur l'unité de production afin d'assurer la conformité des pratiques à courts et moyens termes.

Proposer et formaliser des mesures d'adaptation ou de mise en conformité afin d'accroître la performance environnementale à courts et moyens termes.

Contribuer à la coopération avec l'écosystème en identifiant des partenaires potentiels afin d'optimiser des flux et ressources à l'échelle locale dans une logique d'écologie industrielle territoriale

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Test de connaissances en ligne : coef. 1 – durée : 30mn en individuel type QCM

Analyse de situation

coef.2 Durée : 2h en individuel type étude de cas

RNCP42492BC02 — ANIMATION D'UN SYSTEME DE MANAGEMENT 'ENVIRONNEMENT ET RECYCLAGE EN PRODUCTION'

LISTE DE COMPÉTENCES

Exploiter les données de production, de maintenance ou de supervision pour identifier les dérives ou non-conformités environnementales en lien avec les objectifs bas carbone

Identifier les causes racines d'écarts ou risques à partir d'outils de diagnostic et mobiliser les parties prenantes pour proposer des actions correctives ou préventives

Formaliser et actualiser les documents techniques pour faire vivre le système de management environnemental en facilitant son appropriation par les équipes

Coordonner la mise en œuvre d'un plan d'actions environnement-recyclage à l'échelle de l'unité de production, en exploitant les données et en communiquant sur les résultats

Mettre en œuvre des modalités de travail collaboratives facilitant la diffusion des bonnes pratiques afin d'atteindre les

objectifs de performance environnementale

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Test de connaissances en ligne : coef. 1 – durée : 30mn en individuel type QCM

Analyse de situation

coef.2 Durée : 2h en individuel type étude de cas

RNCP42492BC03 — ACCOMPAGNEMENT DU CHANGEMENT DE PRATIQUES DES EQUIPES OPERATIONNELLES

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les résistances individuelles ou collectives au changement, en identifiant les leviers de motivation et proposant une dynamique de changement adaptée au terrain et à chaque profil d'acteur pour faire adhérer aux évolutions nécessaires

Identifier les besoins d'adaptation en équipements, pratiques ou compétences en analysant les situations et zones de travail, avec les services connexes à la production (achats, informatique, QHSE, RH...)

Mettre en œuvre, en autonomie ou en appui, des actions d'accompagnement terrain (coaching, formation interne, tutorat) permettant l'appropriation progressive des nouvelles pratiques, en s'adaptant aux différents profils, pour maximiser l'impact des plans d'actions ou de sensibilisation

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Test de connaissances en ligne : coef. 1 – durée : 30mn en individuel type QCM

Analyse de situation

coef.2 Durée : 2h en individuel type étude de cas

RNCP42492BC04 — DESIGN CIRCULAIRE ET ECOCONCEPTION POUR UNE PRODUCTION BAS CARBONE

LISTE DE COMPÉTENCES

Analyser un besoin fonctionnel ou environnemental d'un produit, en intégrant les exigences réglementaires, normatives et de marché, pour orienter les choix de conception dans une logique de design circulaire

Utiliser et interpréter les résultats d'outils d'analyse d'impacts environnementaux (ACV, Bilan Carbone, etc.) pour mesurer la performance environnementale d'un produit ou d'un process

Élaborer des solutions techniques ou organisationnelles respectant le cahier des charges fonctionnel, en tenant compte des contraintes économiques et environnementales pour assurer la faisabilité industrielle

Contribuer aux essais et à la validation des prototypes ou premières séries pour garantir la transférabilité des principes d'éco-conception vers la production industrielle en proposant les ajustements nécessaires

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Test de connaissances en ligne : coef. 1 – durée : 30mn en individuel type QCM

Analyse de situation

coef.2 Durée : 2h en individuel type étude de cas

Mise en situation professionnelle reconstituée - coef.1 Durée : 3 h - en individuel

RNCP42492BC05 — SELECTION ET CARACTERISATION DES MATERIAUX RECYCLES ET PROCEDES DE RECYCLAGE

LISTE DE COMPÉTENCES

Caractériser les matériaux recyclés et/ou biosourcés pour veiller à la conformité d'un cahier des charges et atteindre en permanence les objectifs de performance industrielle et environnementale pour une production de pièces donnée.

Choisir les procédés de tri et de recyclage les plus adaptés à un besoin en analysant leur fonctionnement, leur impact sur la matière régénérée afin d'être cohérent vis à vis des conditions de transformation de ces MPR en seconde vie.

Réaliser des essais et analyses en laboratoire avec des matériaux plastiques recyclés ou biosourcés, et analyser les effets des paramètres de transformation sur la matière, pour formuler des recommandations de réglages visant à maintenir la qualité produit et à limiter l'impact environnemental.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Test de connaissances en ligne : coef. 1 – durée : 30mn en individuel type QCM

Analyse de situation - coef.2 Durée : 2h en individuel type étude de cas

Mise en situation professionnelle reconstituée - coef.1 Durée : 3 h - en individuel

RNCP42492BC06 — OPTIMISATION DE L'INTEGRATION DE RECYCLE & DE LA CONSOMMATION D'ENERGIES

LISTE DE COMPÉTENCES

Optimiser les process de transformation dans son périmètre pour faciliter et sécuriser l'intégration de matières plastiques recyclées en production en anticipant les dérives possibles.

Identifier et diffuser auprès des équipes opérationnelles les bonnes pratiques de paramétrages des équipements afin d'allier performance, qualité et faible impact carbone, en toute sécurité.

Sur un site de production intégrer et piloter une zone de tri et de recyclage de matières plastiques en optimisant les installations et les flux internes pour une gestion en toute sécurité de cette zone.

Contribuer à la rédaction et à la mise en œuvre d'un plan de prévention des consommations énergétiques en production pour optimiser l'efficacité sur ce sujet des équipements utilisés pour la fabrication des produits.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Test de connaissances en ligne : coef. 1 – durée : 30mn en individuel type QCM

Analyse de situation - coef.2 Durée : 2h en individuel type étude de cas

Mise en situation professionnelle reconstituée - coef.1 Durée : 3 h - en individuel

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Tous les secteurs utilisant les matériaux plastiques et des composites sont accessibles :

L'emballage (pour particuliers ou professionnels) - Le bâtiment - Les travaux publics - L'automobile - Les transports (ferrovière, aviation...) - Le domaine électrique et électronique - Le médical - Les équipements de sports et de loisirs - L'ameublement - La décoration - L'aéronautique - Défense - spatial - Les textiles et chaussures - les régénérateurs / recycleurs...

Les compétences de la certification sont recherchés par les industriels de ces secteurs, quelle que soit leur place dans la chaîne de valeur.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Cette certification vise des emplois au sein des services de productions, d'industrialisation, de R&D ou de QHSE, pour des professionnels " référents "

qui pourront être dénommés aussi selon les entreprises et leurs tailles : assistant de responsable production, chef de projet, chargé de projet , coordinateur, technicien, animateur.

A travers l'analyse de données et de pratiques, il/elle sera en mesure de résoudre des problèmes liés au recyclage, à l'écoconception de produits, leur industrialisation ou encore aux économies d'énergie.

A partir de son bagage technique lié à la transformation et au comportement des matériaux , il/elle pourra dégager des solutions et les argumenter auprès d'une direction ou d'équipes dont il/elle devra accompagner dans la phase de changement et de consolidation.

Grâce à sa compréhension des systèmes et des enjeux, il/elle pourra dialoguer et collaborer avec les différents services pour construire des solutions pérennes ou répondre à des imprévus, dans un objectif de capitalisation et diffusion des bonnes pratiques.

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)	2 685 €
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) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) G1X70 — Techniciens et agents de maîtrise en intervention technique en Hygiène Sécurité Environnement -HSE industriel et protection du patrimoine naturel · 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) H1X91 — Ingénieurs et cadres techniques en Hygiène Sécurité Environnement -HSE- industriels et exploitation éco-industriel · tension 3/5 (Modérée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	23 431
Jugés difficiles à recruter	39 %
Emplois saisonniers	12 %
Familles professionnelles (FAP)	E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maitrise et assimilés des industries de process G1X70 — Techniciens et agents de maîtrise en intervention technique en Hygiène Sécurité Environnement -HSE industriel et protection du patrimoine naturel 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 H1X91 — Ingénieurs et cadres techniques en Hygiène Sécurité Environnement -HSE- industriels et exploitation éco-industriel H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Les candidats sont recrutés sur CV, dossier, lettre de motivation et entretien. Ils doivent satisfaire aux conditions de diplôme et/ou d'expérience indiqués dans le descriptif de la certification. L'entretien réalisé à partir d'une grille commune permet de valider la pertinence de la certification par rapport au projet professionnel du stagiaire ainsi que sa motivation.

La Validation des Acquis Personnels et professionnels (VAPP) peut permettre à un candidat non titulaire des diplômes prérequis mentionnés dans le règlement de la certification, d'accéder à la formation, sur la base d'une expérience professionnelle probante analysée et clairement présentée dans un dossier spécifique. La personne peut ainsi obtenir une "autorisation d'inscription par dispense de titre requis".

Un positionnement relatif aux activités réalisées dans le cadre d'expériences antérieures pourra permettre d'adapter les modalités et les contenus pédagogiques de la certification avec si nécessaire un accès préalable à des ressources pédagogique complémentaires en autoformation pour sécuriser le projet.

PRÉREQUIS À LA VALIDATION

La Validation des Acquis de l'Expérience peut permettre de valider partiellement ou totalement la certification après avoir satisfait aux attendus de la procédure.

A défaut, le parcours de formation devra être suivi dans son intégralité pour prétendre au titre.

Un candidat peut aussi sélectionner le ou les bloc(s) de son choix pour répondre à ses besoins personnels et/ou professionnels. Il dispose alors d'un délais de 5 ans pour valider l'intégralité, s'il le souhaite, en cas de parcours aménagé.

Le Jury d'attribution de la certification est composé de 4 personnes, représentant à part égale ISPA et le monde industriel :

- Le directeur de l'ISPA ou le responsable de la certification
- Un formateur
- Deux professionnels extérieurs à l'ISPA dont un occupera le siège de Président.

Base légale

Date de décision	26/06/2026
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	26/06/2031
Date de dernière délivrance possible	26/06/2035

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2025	6	0	100 %	—
2024	10	0	100 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP37773

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP37773, RNCP40885

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://groupe-ispa.fr/nos-formations/bac-3/bachelor-recyclage-charge-de-recyclage-et-eco-conception-en-production-plasturgie/#diplome>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/42492/>

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	3
Organismes gestionnaires (CFA)	1
Organismes formateurs	3
Régions couvertes	2
Départements couverts	2
Organismes certifiés Qualiopi	3
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).