CQP Monteur régleur d’équipement de fabrication

Certificateurs
• CPNEFP de la Plasturgie et des Composites
• POLYVIA

Publics
• Les salariés
• Les jeunes
• Les demandeurs d'emploi

Accès
• Après un parcours de formation continue
• En contrat de professionnalisation
• Par expérience (VAE)

OBJECTIFS ET CONTEXTE DE LA CERTIFICATION

Le métier visé est celui de monteur régleur d’équipement de fabrication.

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

BLOCS DE COMPÉTENCES

N° de fiche

RNCP36509

CCN1

3066 - Plasturgie

Nomenclature du niveau de qualification

Niveau 3

Code(s) NSF

225u : conduite de machines de la plasturgie 225 : Plasturgie, matériaux composites

Formacodes

23021 : Plasturgie 31620 : Conduite installation industrielle

Code(s) ROME

H3202 - Réglage d''équipement de formage des plastiques et

2021 © Observatoire Compétences Industries

caoutchoucs

État

Actif

RNCP36509BC01 – Monter les outillages sur un équipement de fabrication

1. 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
2. Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents
3. 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
4. Installer et raccorder les périphériques adaptés à la production en respectant les procédures afin de pouvoir démarrer la production
5. Réaliser le préréglage des outillages en s'assurant de leur fonctionnement afin de vérifier la bonne réalisation du montage

RNCP36509BC02 – Régler un équipement de fabrication

1. 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
2. Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement, en fonction des consignes et des bonnes pratiques, afin d'obtenir la production attendue
3. 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
4. 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
5. 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
6. 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 consignant et en préparant la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement afin de réaliser des opérations correctives
7. 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

L'évaluation des compétences est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du bloc. Au préalable, le guide de préparation de l'évaluation doit être remis au candidat avant l'évaluation.

2021 © Observatoire Compétences Industries

Chaque bloc est évalué à l’aide du livret d’évaluation des compétences CQP.
L’évaluation se déroule sous forme :

- D’une observation sur poste dans un premier temps
- D’un entretien dans un second temps

L’évaluation d’un bloc se déroule sur 2 h au total.

SECTEUR D'ACTIVITÉ ET TYPE D'EMPLOI

Secteurs d’activités

Les salariés titulaires du CQP plasturgie monteur-régleur d’équipement de fabrication exercent leur activité sur les sites de production de la branche plasturgie, au sein du service de production. Les entreprises de la branche plasturgie emploient environ 116 400 salariés, répartis dans 3 300 entreprises, principalement des TPE-PME.

La plasturgie française réalisait en 2018 un chiffre d’affaires de 31 milliards d’euros. La France se situe au 2e rang européen.

Les entreprises de la branche plasturgie produisent essentiellement des objets et des pièces pour les activités suivantes :

- Emballage
- Bâtiment, Travaux Publics
- Automobile
- Electrique et électronique
- Agriculture
- Ameublement, Loisirs, Sport.

Les monteur-régleurs d’équipement de fabrication se retrouvent dans toutes ces activités

Type d’emplois accessibles

- Monteur-régleur d’équipement de fabrication
- Monteur d’équipement de fabrication
- Régleur d’équipement de fabrication

RÉFÉRENTIEL D’ACTIVITÉ, DE COMPÉTENCES ET D’ÉVALUATION

Référentiel d’activité, de compétences et d’évaluation

2021 © Observatoire Compétences Industries