



Certificateurs
• POLYVIA
• CPNEFP de la Plasturgie et des Composites

Date d'échéance de l'enregistrement
• 03/07/2027

Publics
• Jeunes
• Salarié(e)s
• Intérimaires
• Demandeurs d'emploi

Accès
• Après un parcours de formation continue
• En contrat de professionnalisation
• Par candidature individuelle
• Par expérience

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les techniciens de maintenance et entretien des outillages en plasturgie exercent leur activité sur les sites de production de la branche Plasturgie, au sein du service de maintenance. Les entreprises de la branche plasturgie produisent essentiellement des objets et des pièces pour les activités suivantes : emballage, bâtiment, travaux publics, auxquelles sont rattachées les activités de menuiserie dont relèvent les entreprises qui emploient des assembleurs, monteurs de menuiseries extérieures, automobile, électrique et électronique, agriculture, ameublement, loisirs, sport.

Les techniciens de maintenance sont nécessaires à toutes les activités de la plasturgie

OBJECTIFS ET CONTEXTE DE LA CERTIFICATION

La production de pièces plastiques nécessite des outillages de transformation des matières plastiques, qui servent notamment à donner la forme souhaitée à la pièce à produire, et représentent un investissement financier important. Le technicien de maintenance et d'entretien des outillages doit veiller à l'optimisation de la durée de vie de ces outillages, notamment en :

- Vérifiant leur bon état pour assurer une production conforme ;
- Identifiant leurs défauts éventuels ;
- Mettant en œuvre les opérations d'entretien, de réparation et, dans certains cas, de réusinage qui s'avéreraient nécessaires.

Ces opérations d'entretien, de réparation et de réusinage peuvent être

N° de fiche
RNCP38787

CCN1
3066 - Plasturgie

Nomenclature du niveau de qualification
Niveau 4

Code(s) NSF
225 : Plasturgie, matériaux composites

Formacodes
31624 : Maintenance industrielle - 23021 : Plasturgie

Code(s) ROME
I1102 - Management et ingénierie de maintenance industrielle I1302 - Installation et maintenance d'automatismes I1304 - Installation et maintenance

réalisées par le technicien lui-même, si elles interviennent dans son champ de compétences et correspondent aux équipements de l'entreprise. Dans ce cas, il s'agit d'opérations de réusinage de premier niveau, mobilisant des équipements d'usinage traditionnels nécessitant un nombre d'opérations limité. Les opérations les plus complexes nécessitent en général le recours à un prestataire extérieur. C'est notamment le cas des opérations d'usinage mettant en œuvre les équipements les plus sophistiqués, qui sont généralement sous-traitées auprès du fabricant ou de sociétés spécialisées. L'objectif du technicien de maintenance et d'entretien des outillages est donc de réaliser toutes les opérations d'entretien et de réparation qui permettent de prolonger la durée de vie des outillages et d'éviter leur remplacement.

d'équipements industriels et d'exploitation

État

Active

ACTIVITÉS VISÉES

- Diagnostic des défauts et dysfonctionnements des outillages
- Traitement des défauts et dysfonctionnements des outillages
- Analyse de la qualité et la conformité des outillages et suivi des outillages avec les prestataires extérieurs
- Préparation des opérations
- Réalisation d'opérations de réparation ou de réusinage de premier niveau
- Maintenance des outillages
- Montage des outillages
- Vérification des outillages

BLOCS DE COMPÉTENCES

Blocs de compétences n°1 : Traiter les dysfonctionnements des outillages dans une entreprise de plasturgie

- Lire les différents types de plan d'outillage intégrant le plan d'ensemble, les plans de définition, les schémas de cinématique, afin d'identifier les différents organes et sous-ensembles des outillages et leur fonctionnement
- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production sur lesquels sont montés les outillages et leur fonctionnement, afin d'identifier les points critiques associés
- Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les outillages et équipements en analysant leurs causes, afin de poser un diagnostic
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) en réalisant des opérations techniques dans son champ de compétences, afin de corriger les dysfonctionnements
- Vérifier et contrôler l'élimination du défaut ou du dysfonctionnement, afin de pouvoir renseigner les documents de suivi de la production suite à une intervention
- 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
- Déterminer et suivre les actions réalisées par les prestataires extérieurs, en transmettant les informations au bon interlocuteur, afin de pouvoir les valider

Blocs de compétences n°2 : Réaliser des opérations de réparation des outillages ou de réusinage de premier niveau dans une entreprise de plasturgie

- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux nécessitant une opération de réparation ou de réusinage, afin d'assurer une réalisation conforme des opérations
- Identifier les opérations de réparation ou de réusinage à mettre en œuvre sur les outillages, afin de déterminer si elles peuvent être réalisées au sein de l'entreprise et de préparer les opérations le cas échéant
- Réaliser les opérations de réparation ou de réusinage entrant dans son champ de compétence sur les machines-outils traditionnelles et numériques (tour, fraiseuse, centre d'usinage, rectifieuse, électroérosion, recharge par soudure et par laser, etc.), afin d'obtenir une production conforme
- 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
- Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents

Blocs de compétences n°3 : Assembler les outillages, vérifier leur fonctionnement et veiller à leur conditionnement et stockage dans une entreprise de plasturgie

- Effectuer une maintenance préventive des outillages en s'appuyant sur un planning de réalisation, afin d'assurer leur bon fonctionnement
- Démonter et nettoyer les outillages après une production, afin d'assurer leur bon état
- Vérifier les outillages en se référant aux points de contrôle, afin de s'assurer de leur conformité
- Remonter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures, afin d'assurer la conformité du montage
- Installer et vérifier le bon raccordement des périphériques, en identifiant et traitant les écarts, afin d'assurer la conformité de l'installation
- Vérifier le bon fonctionnement des outillages, en vérifiant les pré réglages, afin d'assurer une production conforme
- Protéger les outillages en assurant leur stockage, afin d'assurer leur préservation

DESCRIPTION DES MODALITÉS D'ACQUISITION DE LA CERTIFICATION

La certification professionnelle peut être obtenue par capitalisation des blocs de compétences. Tous les blocs de compétences doivent être validés pour obtenir la certification.

Certains blocs de compétences peuvent être obtenus grâce à des correspondances établies avec d'autres certifications actives au RNCP ou au RS.

En cas de validation partielle, le bloc est acquis à vie, et le candidat peut se représenter afin de valider le CQP.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉ, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION :

[Référentiel - CQP Technicien de maintenance et d'entretien des outillages en plasturgie](#)