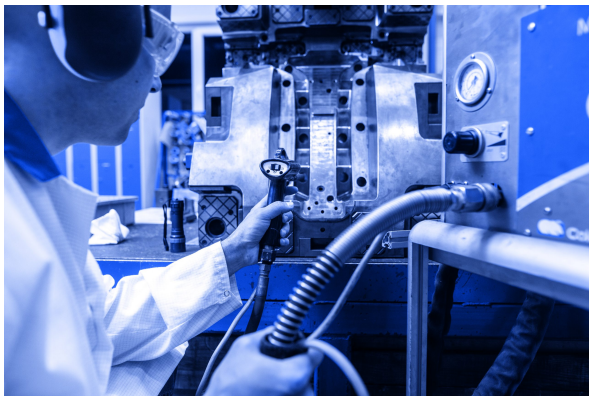
- Plasturgie

# Conducteur d'équipement de fabrication



**CQP**

NIVEAU DE QUALIFICATION
Niveau 3

DATE DE FIN D'ENREGISTREMENT
18/12/2030

N° DE FICHE
RNCP41780

## Missions

Le conducteur d'équipement de fabrication conduit une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production y compris en procédant aux paramétrages de ses équipements.
Il s'agit d'équipements de fabrication en plasturgie spécifiques de la technique mise en œuvre (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage, calandrage…).

## Activités

- L'organisation du travail et du poste
- La préparation de la conduite
- La conduite de l'équipement de fabrication
- L'analyse et la correction des dysfonctionnements

## Métiers liés

- Conducteur d'équipement de fabrication
- Conducteur d'équipement de production
- Conducteur d'équipement de transformation
- Conducteur de ligne
- Conducteur d'installations II Opérateur de production
- Conducteur de machines

CERTIFICATEURS

Fédération de la plasturgie et des composites
CPNEFP de la Plasturgie et des Composites

CONVENTION COLLECTIVE

292 Convention collective nationale de la plasturgie (transformation des matières plastiques)

PUBLIC(S)

- Salarié(e)s
- Demandeurs d'emploi
- Publics éligible au contrat de professionnalisation

ACCÈS

- Après un parcours de formation continue
- En contrat de professionnalisation
- VAE

## BC01 - Conduire un équipement de fabrication

- Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident
- 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
- Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail, en vérifiant la disponibilité et la conformité de l'équipement de production, les matériels nécessaires à la production ainsi que l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication, afin d'assurer le démarrage de la production
- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, de 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
- Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication, en suivant les informations apportées par le système de conduite, afin de pouvoir détecter toute dérive du procédé
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de pouvoir conduire le système de production en mode dégradé
- Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité, afin de maintenir l'état de l'équipement

## BC02 - Surveiller l'équipement et contrôler la conformité du produit

- Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit, en identifiant les points critiques, afin de pouvoir identifier l'origine d'un dysfonctionnement
- Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes, en s'assurant du maintien de son état de propreté, afin de pouvoir évaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de le corriger
- Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage…) des équipements, en réalisant les vérifications et contrôles nécessaires afin de s'assurer du bon fonctionnement de l'équipement
- 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

## 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.
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.

## Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation

https://certifpro.francecompetences.fr/api/fiches/refActivity/22704/374108