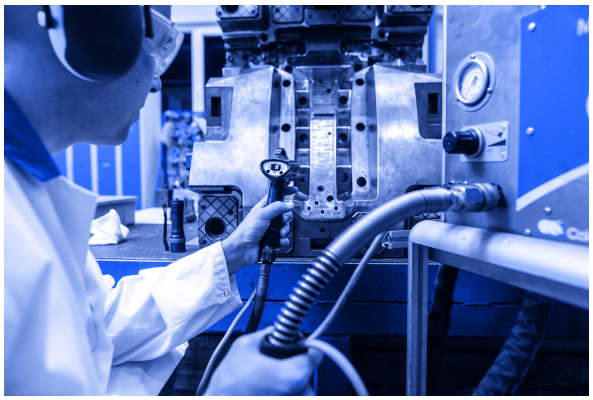
- Plasturgie

Technicien de production en plasturgie



CQP

NIVEAU DE QUALIFICATION
Niveau 5

DATE DE FIN D'ENREGISTREMENT
27/03/2027

N° DE FICHE
RNCP38788

Missions

Le technicien de production en plasturgie supervise, coordonne et assure un appui technique à la production en plasturgie : correction de dysfonctionnements, élaboration de documents techniques, mise en route de nouveaux équipements, support technique au personnel de production... Son rôle consiste également à adopter une posture de veille et d'identifier les améliorations pertinentes pour optimiser la production.

- Collecte, analyse des données et propose des modifications techniques de l'outil de production en fonction des procédés de plasturgie mobilisés par l'entreprise au sein de laquelle il exerce
- Réalise des opérations de réglage, des tests et essais au moment du lancement de la production, et est fréquemment amené à former les nouveaux embauchés à ces équipements.

Activités

- Analyse de la production et la conception d'actions d'amélioration
- Analyse et la correction des dysfonctionnements
- Elaboration des documents techniques
- Coordination de la mise en route d'un nouvel équipement
- Réglage et la mise en œuvre des essais de lancement de production

Métiers liés

- Technicien de production
- Technicien d'atelier
- Technicien process
- Superviseur technique

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
- Par expérience (VAE)

BC01 - Analyser un procédé de fabrication en plasturgie et élaborer des documents techniques

- Analyser et exploiter la documentation technique et les indicateurs de production, afin de contrôler la production et le fonctionnement des équipements
- Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires après identification des objectifs d'amélioration, afin d'optimiser les procédés de production
- Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...), en évaluant son degré de gravité, afin de pouvoir déterminer les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit
- Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre ou les opérations de maintenance curative à réaliser, en lien avec les autres services, afin de résoudre les dysfonctionnements
- Elaborer des propositions techniques, afin d'améliorer les capacités techniques de l'outil de production en tenant compte des contraintes
- Élaborer ou mettre à jour un dossier technique et/ou le cahier des charges d'un nouvel équipement, afin de concevoir les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues

BC02 - Mettre en route un nouvel équipement de production en plasturgie

- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production et leur fonctionnement afin de pouvoir coordonner l'installation de l'équipement et des raccordements en respectant les règles de sécurité
- Analyser les résultats des tests, contrôles et mesures, en assurant leur traçabilité, afin d'assurer la validation technique de l'équipement
- Réaliser les réglages, en effectuant les essais de mise en route et les contrôles associés, afin de pouvoir contrôler le fonctionnement de l'équipement
- Identifier les écarts en analysant leurs causes, afin de déterminer les mesures correctives à mettre en œuvre
- Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement, en fonction des informations apportées par le dossier de fabrication, la documentation constructeurs et le système numérique, afin d'assurer une production conforme
- Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production, en réalisant la ou les premières pièces, afin d'identifier les écarts avec les "spécifications"
- Analyser les résultats des tests et essais, en assurant leur traçabilité, afin d'identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement
- Apporter un support technique et méthodologique au personnel de production dans la conduite des procédés ou sur les équipements en expliquant les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels aux membres de l'équipe, afin de répondre à leurs besoins
- Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie pour soi, les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident

Modalités d'évaluation

L'évaluation peut se dérouler sous forme :
- d'une observation sur poste dans un premier temps
- d'un entretien dans un second temps

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

https://certifpro.francecompetences.fr/api/fiches/refActivity/25542/511928