- Plasturgie

Technicien Méthodes et Industrialisation

CQP

Missions

Le technicien méthode et industrialisation étudie et réalise des documents techniques. Il coordonne l'industrialisation des moyens de production en liaison avec le bureau d'étude, l'atelier de production et la maintenance.

Activités

- Optimisation des flux et définition des normes
- Optimisation de la productivité
- Élaboration des documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement
- Proposition de process de fabrication
- Suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication
- Analyse et diagnostic d'un dysfonctionnement
- Amélioration continue

Métiers liés

- Technicien méthode

CERTIFICATEURS

Fédération de la plasturgie et des composites/Polyvia
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

ACCÈS

- Après un parcours de formation continue

BC01 - Accompagner les phases d'industrialisation en relation avec les différents services concernés

- Proposer un schéma indiquant les flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition des produits finis, après les avoir correctement identifiés, afin de les optimiser.
- Participer à la définition des critères qualité avec le service qualité afin de fabriquer un produit conforme.
- Participer à la définition de la gamme de fabrication et des gammes de contrôle, en s'assurant de leur exploitabilité, afin qu'elles soient correctement mises en œuvre.
- Réceptionner les outillages, en respectant la procédure de contrôle, afin de s'assurer de leur validité technique.
- Définir les actions correctives liées à l'ergonomie, après avoir identifié les risques, afin de participer à l'optimisation de l'ergonomie des postes de travail.
- Proposer des indicateurs de productivité, suite à des analyses d'indicateurs, afin de mesurer au mieux la productivité à l'aide des outils de suivi
- Élaborer un dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement en y incluant les plans et schémas techniques afin de rendre compte des objectifs et contraintes techniques.
- Proposer des solutions techniques, en les argumentant et les formalisant afin d'écrire les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle) en fonction des solutions techniques retenues.

BC02 - Concevoir et réaliser de nouveaux process et/ou techniques

- Proposer un process de fabrication à partir de l'analyse d'un cahier des charges fonctionnel afin de le faire valider.
- Analyser et identifier les principaux risques pour les personnes liés à l'activité, à l'aide des référentiels QHSE, afin de définir des règles d'ergonomie et les moyens de protection à utiliser.
- Définir les moyens de fabrication adaptés aux nouveaux produits, après avoir identifié les points critiques, afin d'obtenir les produits voulus.
- Chiffrer le projet après avoir réalisé une étude économique complète afin de déterminer sa faisabilité technico-économique.
- Réaliser les réglages des paramètres après avoir identifié les paramètres et points clés du process afin d'optimiser le process de fabrication.
- Réaliser une présérie et/ou un prototype, de manière conforme au cahier des charges, afin de pouvoir apporter des modifications en cas d'anomalies.
- Mettre en œuvre les tests ou essais de qualification nécessaires au lancement de la production afin de participer à la validation du process.
- Identifier les écarts, en analysant leurs causes, afin de proposer les ajustements et les actions correctives à mettre en œuvre.

BC03 - Analyser et proposer des solutions de résolution de problèmes

- Participer au diagnostic d'une anomalie ou d'un dysfonctionnement du process (machine, qualité produit, environnement...), en évaluant son degré de gravité, afin d'analyser son impact sur le process ou le produit.
- Analyser et identifier les risques pour les équipements et l'environnement liés à l'activité afin de définir et de mettre en œuvre les mesures de protection de l'environnement et les règles d'hygiène et de sécurité.
- Participer à la mise en place des actions correctives en lien avec les autres services afin d'identifier les règles de sécurité, d'hygiène et environnementales des équipements pour la prévention collective.
- 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.
- Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements, après une analyse méthodique, afin de diagnostiquer précisément les causes et de proposer des solutions
- Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires à mettre en œuvre après identification des objectifs afin d'optimiser les procédés de production.
- Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne, à l'aide de la compréhension globale de l'organisation interne, afin de l'expliquer de manière claire.

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.
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://acrobat.adobe.com/id/urn:aaid:sc:EU:21d77244-cde4-479b-be81-52b92fe7cc7a