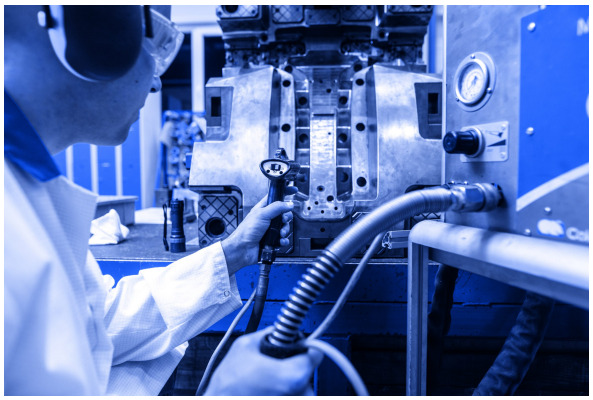
- Plasturgie

Coordinateur de Ligne ou d'Ilot



CQP

NIVEAU DE QUALIFICATION
Niveau 4

DATE DE FIN D'ENREGISTREMENT
18/12/2030

N° DE FICHE
RNCP41784

Missions

Le CQP Plasturgie Coordinateur de ligne ou d'îlot est en lien avec le métier de Conducteur (trice) de ligne / Responsable d'îlot de transformation en plasturgie
Le(la) titulaire du CQP Plasturgie Coordinateur de ligne ou d'îlot prépare, organise et contrôle les activités des installations constituant une ligne ou un îlot de production complète, sous la responsabilité d'un encadrant de proximité.
Il conduit des équipements de la ligne et assure le pilotage technique des opérateurs affectés.
Il s'agit d'équipements de fabrication en plasturgie, spécifiques de la technique mise en œuvre (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage, calandrage…)

Activités

- Préparation de la conduite
- Conduite de l'équipement de fabrication
- Analyse de la qualité et de la conformité des produits
- Analyse et correction des dysfonctionnements
- Planification
- Transmission
- Sécurité

Métiers liés

- Conducteur (trice) de procédé
- Conducteur (trice) de ligne
- Conducteur (trice) groupe de ligne
- Responsable d'îlot de transformation en plasturgie

CERTIFICATEURS

Federation 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
- Publics éligible au contrat de professionnalisation

ACCÈS

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

BC01 - Piloter un équipement de fabrication en plasturgie

- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques (dont recyclés et biosourcés), des 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
- Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot, afin de pouvoir analyser les résultats, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive et leurs causes (dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication)
- Conduire le système de production en mode dégradé, selon les consignes ou procédures de marche, afin de continuer la production malgré un dysfonctionnement léger
- Prélever des échantillons de produits selon des instructions et contrôler certaines caractéristiques des produits 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, en qualifiant leur degré de gravité, afin d'identifier les mesures correctives à mettre en œuvre
- Prendre les mesures adaptées, selon la nature des anomalies, afin d'obtenir une production conforme

BC02 - Corriger les dysfonctionnements sur la ligne ou l'îlot de production d'une entreprise de plasturgie

- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement, en localisant les points critiques, afin de pouvoir analyser les dysfonctionnements
- Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies, afin de diagnostiquer les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations
- 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 concernée par le dysfonctionnement, afin de faciliter la reprise normale de la production
- Proposer des actions d'amélioration continue, selon les contraintes, les bonnes pratiques environnementales et les différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et de diminuer les pertes

BC03 - Coordonner l'activité de l'équipe

- Coordonner et planifier les activités des membres de la ligne ou de l'îlot à l'aide des outils disponibles, afin d'optimiser la production et d'atteindre les objectifs
- Définir et hiérarchiser les priorités en proposant des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités afin d'atteindre les objectifs fixés par sa hiérarchie
- Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, afin d'assurer leur compréhension et leur mise en œuvre
- Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot dans la conduite des procédés ou sur les équipements, afin qu'ils mènent à bien leurs activités
- Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accidents
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée, en faisant appliquer les règles de sécurité dans toute intervention, afin d'éviter les accidents dans son équipe

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

Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation

https://acrobat.adobe.com/id/urn:aaid:sc:EU:0fd11cbe-eea4-4435-aadd-f9046fefd30a