

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 6226**

Intitulé

TP : Titre professionnel Conducteur de machines de plasturgie

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère du Travail - Délégation Générale à l'Emploi et à la Formation Professionnelle (DGEFP) Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Ministère du Travail - Délégation Générale à l'Emploi et à la Formation Professionnelle (DGEFP), Le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi

Niveau et/ou domaine d'activité

V (Nomenclature de 1969)

3 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

225u conduite de machines de la plasturgie

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le conducteur de machines de plasturgie assure la production de produits plastiques conformes en quantité et en qualité à un dossier technique, dans le respect des règles d'Hygiène, de Sécurité et d'Environnement (règles HSE), des procédures et des modes opératoires définis par l'entreprise.

Il intervient sur des machines et des installations automatisées de plasturgie, souvent équipées de robots de chargement-déchargement-transfert de pièces et d'équipements périphériques tels que des broyeurs, des thermorégulateurs, des moyens de marquage, des moyens de conditionnement.

Le conducteur assure tout ou partie des tâches suivantes :

- préparation du poste de travail ;
- contribution à la mise en service des moyens de production ;
- approvisionnement en matières, composants, contenants et consommables ;
- participation au montage et démontage des outillages ;
- conduite et surveillance des moyens de production ;
- réalisation des opérations de production ;
- contrôle et traçabilité des produits fabriqués ;
- maintenance de premier niveau des moyens de production ;
- nettoyage des moyens de production et des outillages ;
- participation aux améliorations continues dans son secteur de fabrication.

Les moyens de production mis en œuvre intègrent généralement plusieurs technologies : mécanique, électricité, pneumatique, hydraulique, automatique, robotique et informatique.

Le conducteur de machines travaille en atelier de production dans des entreprises de taille et d'organisation variables. Il se conforme aux normes spécifiques en vigueur. Les conditions de travail sont fonction du secteur d'activités. Les horaires sont en équipes postées, par roulement ou fixes.

Seul ou dans une équipe, il travaille sous la responsabilité de son hiérarchique, à qui il rend compte de son activité et l'informe de tout incident. Sa propre responsabilité se limite à l'application stricte de règles, de consignes, de procédures et de modes opératoires. L'emploi oblige à une vigilance accrue, une anticipation permanente et à une réactivité immédiate à l'évènement ; ce comportement est primordial pour la sécurité humaine et pour le maintien d'une bonne productivité des équipements.

Les techniques de transformation des matières plastiques utilisées ont une influence sur le comportement professionnel du conducteur ; il connaît les principaux paramètres ayant un effet sur la qualité de la production et, en particulier, ceux qui sont à surveiller régulièrement. L'exécution des tâches s'effectue assis ou debout avec quelques déplacements autour de l'installation de production, voire aux divers magasins de stockage.

Le port d'équipements de protection individuelle ou de propreté tels que des chaussures de sécurité, un vêtement de travail et des protections anti-bruit est obligatoire.

Aucune habilitation technique particulière n'est généralement requise.

Cependant, le poste requiert parfois la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur. Une homologation de type CACES peut, selon les entreprises, être nécessaire pour la tenue de l'emploi.

Certaines entreprises, selon leur activité, peuvent aussi exiger des habilitations électriques pour non électricien BS et BE Manoeuvre pour tenir l'emploi.

L'utilisation des terminaux d'ordinateurs, des écrans tactiles d'une installation est nécessaire.

1. Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie
Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie.
Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie.

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production.

2. Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie.

Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie.

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production.

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

- le secteur de la plasturgie avec des entreprises transformant des matières thermoplastiques par des procédés automatisés ;
- les autres secteurs d'activités avec des entreprises fabriquant des composants en matière plastique, comme des composants électriques, des pièces automobiles, des pièces médicales dans un atelier dit « intégré ».

Conducteur de presses à injecter, opérateur sur machines de plasturgie.

Codes des fiches ROME les plus proches :

H3201 : Conduite d'équipement de formage des plastiques et caoutchoucs

Réglementation d'activités :

Néant

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composants de la certification :

Le titre professionnel est composé de deux blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP) qui correspondent aux activités précédemment énumérées.

Le titre professionnel peut être complété par un ou plusieurs blocs de compétences sanctionnés par des certificats complémentaires de spécialisation (CCS) précédemment mentionnés.

Le titre professionnel est accessible par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) ou suite à un parcours de formation et conformément aux dispositions prévues dans l'arrêté du 22 décembre 2015 modifié, relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 6226 - Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie	<p>Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie. Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie. Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production.</p> <p>Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :</p> <p>a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).</p> <p>b) D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat.</p> <p>c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 6226 - Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie	<p>Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie. Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie. Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens de production. Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production.</p> <p>Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :</p> <p>a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).</p> <p>b) D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat.</p> <p>c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)
Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)
En contrat de professionnalisation	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2002	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS	ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Référence du décret général :

Code de l'éducation, notamment les articles L. 335-5, L. 335-6 et R. 335-13, R. 338-1 et R. 338-2 et suivants.

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 05/11/2008 paru au JO du 18/11/2008 - Arrêté du 20/07/2018 paru au JO du 28/07/2018

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Décret n°2016-954 du 11 juillet 2016 relatif au titre professionnel délivré par le ministre chargé de l'emploi

Arrêté du 22 décembre 2015 modifié relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi

Arrêté du 21 juillet 2016 portant règlement général des sessions d'examen pour l'obtention du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi

Arrêté du 21 juillet 2016 relatif aux modalités d'agrément des organismes visés à l'article R. 338-8 du code de l'éducation

Références autres :

Equivalences définies par arrêté avec les certifications suivantes :

Pour plus d'informations**Statistiques :****Autres sources d'information :**

www.travail-emploi.gouv.fr

Lieu(x) de certification :

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi.

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :**Historique de la certification :**