

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 22080**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Coordinateur de ligne ou d'îlot

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission nationale paritaire de l'emploi (CPNE) de la plasturgie et des composites - Fédération de la plasturgie et des composites	Déléguée

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3066 - Plasturgie

Code(s) NSF :

225u conduite de machines de la plasturgie

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

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...)

Les principales situations professionnelles rencontrées sont les suivantes :

- Ø Lancement des démarrages et contrôle du fonctionnement régulier des équipements de fabrication en plasturgie de son unité (ligne / îlot)
- Ø Réglage de machine(s) de fabrication en plasturgie ou de ligne(s) automatisée(s) en cours de fonctionnement
- Ø Pilotage technique des opérations de productions affectées à son unité (ligne / îlot)
- Ø Réalisation des auto-contrôles de qualité de produits
- Ø Renseignement et tenue à jour des outils de suivi de l'activité (tableau de bords de production, relevés d'incidents, qualité...)
- Ø Pilotage des équipements (presses à injection, équipements et lignes d'extrusion, équipements de rotomoulage...) en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies
- Ø Vérification des caractéristiques et de la qualité des approvisionnements et matières pour les formats à produire
- Ø Etude des dysfonctionnements de process (qualité des produits, rendements, rejets...) et définition d'améliorations possibles

Les capacités attestées :

Compétence 1 : Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

Compétence 2 : Piloter une ligne, un équipement de fabrication

Compétence 3 : Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

Compétence 4 : Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

Compétence 5 : Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

Compétence 6 : Transmettre, recevoir, des informations et travailler en équipe

Compétence 7 : Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

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

Les salariés titulaires du CQP Plasturgie Coordinateur de ligne ou d'îlot exercent leur activité sur les sites de production de la branche Plasturgie, au sein du service de production.

Conducteur (trice) groupe de ligne, conducteur (trice) de procédé...

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2503 : Pilotage d'unité élémentaire de production mécanique

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composants de la certification :

Les compétences suivantes sont évaluées :

Compétence 1 : Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

Compétence 2 : Piloter une ligne, un équipement de fabrication

Compétence 3 : Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

Compétence 4 : Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

Compétence 5 : Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

Compétence 6 : Transmettre, recevoir, des informations et travailler en équipe

Compétence 7 : Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

Dans le cadre d'un parcours de développement des compétences, les compétences sont évaluées selon les modalités suivantes :

- Une observation en situation professionnelle
- Un entretien avec le candidat portant sur les activités réalisées au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique

Dans le cadre de la validation des acquis de l'expérience, l'évaluation du candidat s'appuie sur l'expérience du candidat, à partir d'une observation, d'une analyse des situations professionnelles rencontrées et d'un dossier renseigné par le candidat.

L'évaluation est réalisée par deux évaluateurs : un professionnel ayant une connaissance professionnelle actualisée du métier ciblé, du procédé et des outils utilisés par le candidat et un évaluateur CQP Plasturgie. Elle s'appuie sur un guide d'évaluation des compétences

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUI/NON		COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant		X	
En contrat d'apprentissage		X	
Après un parcours de formation continue	X		Le jury paritaire national est composé de 50% de représentants « employeurs » et 50% de représentants des « organisations syndicales »
En contrat de professionnalisation	X		Le jury paritaire national est composé de 50% de représentants « employeurs » et 50% de représentants des « organisations syndicales »
Par candidature individuelle		X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2012	X		Même jury

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

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

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

Arrêté du 9 janvier 2015 publié au Journal Officiel du 30 janvier 2015 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé « Certificat de qualification professionnelle Coordinateur de ligne ou d'îlot » avec effet au 30 janvier 2015, jusqu'au 30 janvier 2020. Organisme certificateur : Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la plasturgie - Fédération de la plasturgie et des composites

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Observatoire National Paritaire Prospectif des Métiers, des Emplois et des Qualifications de la Plasturgie
<http://www.observatoire-plasturgie.com>

Autres sources d'information :

Fédération de la Plasturgie : www.laplasturgie.fr
 Fédération de la Plasturgie et des Composites

Lieu(x) de certification :

Commission nationale paritaire de l'emploi (CPNE) de la plasturgie et des composites - Fédération de la plasturgie et des composites : Île-de-France - Paris (75) [CNP de la Plasturgie]
 CNPE de la Plasturgie

125 rue Aristide Briand - 92300 Levallois-Perret

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

France entière

Historique de la certification :

Décision de la CNPE de la Plasturgie du 12 Octobre 2012 relative à la rénovation du dispositif des Certificats de Qualification Professionnelle de la Plasturgie.

Décision de la CNPE de la Plasturgie du 12 Octobre 2012 relative à la création du Certificat de Qualification Professionnelle de la Plasturgie Conducteur de ligne ou d'îlot