

# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

## Conducteur de machines de plasturgie

### Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	1/34



## SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel .....	5
Contexte de l'examen du titre professionnel .....	5
Liste des activités .....	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	6
Fiche emploi type .....	7
Fiches activités types de l'emploi .....	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi .....	13
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	25
Glossaire technique .....	26
Glossaire du REAC .....	31

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	3/34



## Introduction

### Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel « Conducteur de machines de plasturgie » a été créé par arrêté du 05 novembre 2008, paru au journal officiel du 18 novembre 2008.

Structuré en deux activités types, il est toujours conforme aux besoins du marché du travail.

### Contexte de l'examen du titre professionnel

Les travaux de veille et l'analyse du travail ont permis de balayer le contexte actuel des emplois dans la plasturgie en termes d'attentes du marché, de technologies déployées et d'activités et compétences mobilisées.

L'étude s'est appuyée notamment sur les sources et analyses suivantes :

- veille dans la presse spécialisée ;
- rapport de l'OPCO 2i « Panorama des branches professionnelles 2020 »;
- Pôle-emploi et sites d'offres d'emploi : études qualitatives et quantitatives des offres sur les codes ROME et mots clés de référence. Analyse des taux de tension et étude du contenu des offres ;
- entretiens avec des professionnels du secteur ;
- enquête nationale par mailing auprès d'entreprises du secteur.

Il en ressort que les compétences définies dans le référentiel actuel du conducteur de machines de plasturgie sont toujours en adéquation avec les besoins des entreprises. De même, les organisations et technologies déployées dans les unités de production du secteur, ne connaissent pas de changements pouvant impacter le métier à ce niveau de qualification.

Ainsi l'utilisation de robots ou cobots, déjà prise en compte lors de la précédente révision de ce titre, est maintenant courante au sein des usines.

L'utilisation des outils numériques, l'actualisation des compétences transversales au regard du nouveau référentiel et les situations de handicap dans l'environnement professionnel, ont été prises en compte dans le cadre de cette révision.

### Liste des activités

#### Ancien TP : Conducteur de machines de plasturgie

Activités :

- Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie
- Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

#### Nouveau TP : Conducteur de machines de plasturgie

Activités :

- Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie
- Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	5/34

## Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie	1	Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
		2	Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie
2	Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie	3	Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie
		4	Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie
		5	Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie
		6	Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	6/34

## FICHE EMPLOI TYPE

### Conducteur de machines de plasturgie

#### Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Le conducteur de machines de plasturgie assure la production de pièces en matières dites « thermoplastiques », par des procédés spécifiques de fabrication tels que l'injection, l'extrusion ou le thermoformage.

Dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement (HSE), des procédures et des modes opératoires définis par l'entreprise, le conducteur effectue les opérations nécessaires à l'exécution du plan de production.

Il intervient sur des machines et des installations de plasturgie, le plus souvent automatisées, pouvant être équipées de robots ou de cobots, pour le chargement-déchargement-transfert de pièces ou d'outillages. Ces installations comprennent également des équipements périphériques tels que des broyeurs, des thermorégulateurs, ainsi que des moyens de marquage et de conditionnement.

Le conducteur assure tout ou partie des tâches suivantes :

- préparation du poste de travail ;
- récupération et lecture du dossier technique ;
- 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 ;
- mise à jour des documents de suivi de production ;
- maintenance de premier niveau des moyens de production ;
- nettoyage des moyens de production et des outillages ;
- participation à l'élaboration des améliorations techniques et organisationnelles.

Les moyens de production mis en œuvre intègrent toutes, ou en partie, les technologies : mécanique, électricité, pneumatique, hydraulique, automatique, robotique et informatique.

Le conducteur de machines de plasturgie travaille seul ou en équipe, au rythme d'horaires postés, par roulement ou fixe, au sein d'ateliers de production dans des entreprises de taille et d'organisation variables. Dans ce cadre, il peut être amené à côtoyer des personnes en situation de handicap. Sa responsabilité consiste à appliquer strictement les consignes, les règles, les procédures et les modes opératoires. Il rend compte directement à son responsable hiérarchique.

La tenue de l'emploi nécessite de la concentration, de l'anticipation et de la réactivité, afin de satisfaire aux exigences de sécurité, de qualité et de productivité.

Les techniques de transformation des matières plastiques demandent au conducteur de connaître les paramètres à surveiller régulièrement, afin d'assurer la qualité des pièces produites.

Le poste de travail est le plus souvent statique (station debout ou assise) avec des déplacements autour de l'installation et quelques fois vers les zones de stockage.

Le port d'équipements de protection individuelle 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 pour tenir l'emploi, les habilitations électriques pour non-électricien BS et BE manœuvre.

L'utilisation d'équipements informatiques tels qu'ordinateurs, tablettes et écrans tactiles, qu'ils soient périphériques ou intégrés aux installations, est maintenant courante.

#### Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	7/34

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- le secteur de la plasturgie avec des entreprises transformant des matières thermoplastiques par des procédés automatisés ;
- d'autres secteurs d'activités avec des entreprises fabriquant des composants en matière plastique entrant dans la composition de produits électriques, automobiles, ou médicaux, dans des ateliers dits « intégrés ».

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Conducteur de presses à injecter  
Opérateur sur machines de plasturgie

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Sans objet.

### **Equivalences avec d'autres certifications** (le cas échéant)

Pour information, certification similaire sans équivalence reconnue au Journal officiel :

- CQP Conducteur d'équipement de fabrication
- CAP Plasturgie

### **Liste des activités types et des compétences professionnelles**

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

2. Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie  
Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie  
Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie  
Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie  
Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie

### **Compétences transversales de l'emploi**

Travailler et coopérer au sein d'un collectif  
Organiser ses actions  
Respecter des règles et des procédures

### **Niveau et/ou domaine d'activité**

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)

Convention(s) : Sans objet.

Code(s) NSF :

225u--Conduite de machines de la plasturgie

### **Fiche(s) Rome de rattachement**

H3201 Conduite d'équipement de formage des plastiques et caoutchoucs

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	8/34

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

### Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie

#### Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le conducteur de machines de plasturgie prépare le poste de travail. Il contribue au démarrage et à l'arrêt des nouvelles séries de pièces plastiques. Il réalise certaines opérations nécessaires au montage et au démontage des outillages de production. Il intervient dans le respect des règles HSE, des procédures et des modes opératoires, en vigueur.

Cette activité s'effectue avant et après la production proprement dite.

Le conducteur prend connaissance des informations nécessaires à la réalisation du plan de production et s'assure d'avoir tous les documents. Il identifie, à partir du dossier de fabrication, les caractéristiques de la production à réaliser, les étapes du process et les points d'attention particuliers.

**Au montage de l'outillage**, sous la responsabilité du technicien de production, il récupère, positionne et raccorde en énergie les équipements périphériques du poste de travail selon le plan d'implantation fourni. Il bride les outillages sur les machines et en raccorde toutes les énergies. Il vérifie l'état et le fonctionnement des protections et des sécurités des machines. Une fois les programmes des machines et des robots, ou cobots, chargés, il prend connaissance des paramètres de production.

Il approvisionne, ou fait approvisionner, les quantités nécessaires de matières, de composants, de contenants et de consommables. Il en vérifie les références et effectue le tri des déchets d'emballage, en toute sécurité et en appliquant les règles des gestes et postures au travail. Il réalise les opérations de préparation de la matière telles que le mélange, l'étuvage et la coloration.

Il enregistre les résultats sur les documents de suivi de production, soit sur un terminal d'ordinateur, soit sur une tablette.

Pour tout problème ou incident, il alerte son responsable hiérarchique ou le technicien de production en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic.

**Au démontage de l'outillage**, sous la responsabilité du technicien de production, il place les machines et équipements dans la position de fin de série en suivant la procédure d'arrêt. Il réalise, au besoin, des opérations telles que le vide de ligne, ou vérifie la baisse de certaines températures.

Il s'assure de la prise en charge des produits finis et du retour des matières, composants, contenants et consommables inutilisés. Il participe au démontage des outillages, les fait évacuer ainsi que les équipements périphériques. Il vide la trémie d'alimentation et purge le fourreau de la machine. Equipé pour se protéger de la chaleur qui peut être élevée, il récupère la matière inutilisée pour l'évacuer en tant que déchet.

Il nettoie et range le poste de travail.

Il enregistre les résultats sur les documents de suivi de production, soit sur un terminal d'ordinateur, soit une tablette. Il signale toute anomalie ou détérioration de matériel et participe au lancement de la série suivante.

Cette activité se situe en début et en fin du processus de production. Elle se conduit seul ou en binôme, sous la responsabilité du technicien de production, pour les opérations de montage et de démontage d'outillages, de réglage et de démarrage des machines lors d'un changement de série. Les opérations de préparation du poste de travail et d'arrêt complet des équipements, nécessitent d'être en relation avec les services approvisionnement, qualité, maintenance, le technicien de production et éventuellement d'autres conducteurs.

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique qui l'informe sur son activité et à qui il rend compte des problèmes rencontrés et des actions réalisées ;
- le technicien de production en cas d'aléas pour remise en route ;
- les conducteurs amont et aval de sa machine, pour le passage des consignes lors des changements de poste ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	9/34

- les intervenants des services qualité, maintenance et outillage en fonction de la nature de l'intervention à réaliser ;
- les magasiniers pour les approvisionnements en matières, composants, contenants et consommables, prévus par le programme de fabrication ;
- les caristes pour le déplacement des charges et l'évacuation des matières, composants et produits finis ;
- les membres des groupes de travail d'amélioration.

Le conducteur de machines de plasturgie peut être amené à côtoyer des personnes en situation de handicap.

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Sans objet.

### **Liste des compétences professionnelles de l'activité type**

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

### **Compétences transversales de l'activité type**

Travailler et coopérer au sein d'un collectif  
Organiser ses actions  
Respecter des règles et des procédures

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	10/34

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

### Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

#### Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A l'aide des documents techniques, le conducteur de machines de plasturgie effectue la production des pièces, conformément aux ordres de fabrication. Ainsi, il exécute le plan de production, dans le respect des règles HSE et des procédures en vigueur.

Le conducteur de machines surveille en permanence le fonctionnement des moyens de production.

Pour tout problème ou incident, il alerte son responsable hiérarchique ou le technicien de production en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic.

En cas de fonctionnement en mode dégradé, il conduit les moyens de production selon la procédure et surveille les points particuliers spécifiés par son responsable hiérarchique.

Suivant la procédure de prélèvement, il réalise les contrôles qualité prescrits et mesure la dérive éventuelle en comparant les pièces prélevées, soit au gabarit, soit à la défauthèque. Il identifie les pièces contrôlées et en cas de problème, isole les pièces non conformes et alerte le technicien qualité ou son responsable hiérarchique.

Au cours de la production, il réapprovisionne si nécessaire les matières, contenants, composants et consommables. Il en vérifie chaque référence.

Il réalise les opérations de maintenance de premier niveau de l'installation et des équipements périphériques, selon l'échéancier prévu, et alerte son responsable hiérarchique si des anomalies sont détectées. Il entretient les outillages et les moyens de production.

Il consigne les résultats et les faits marquants sur les documents de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette.

Il nettoie et range son poste de travail, réalise le tri des déchets et veille à leur évacuation pour leur recyclage ou leur mise au rebut.

En fin de poste, il transmet à l'équipe suivante les éléments de la production en cours ainsi que les faits marquants, oralement ou par écrit.

Il participe à l'élaboration des améliorations techniques et organisationnelles.

Seul ou dans une équipe, il rend compte de son activité et remonte les problèmes rencontrés à son responsable hiérarchique. Sa responsabilité consiste à appliquer les consignes et les procédures.

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique qui l'informe sur son activité et à qui il rend compte des problèmes rencontrés et des actions réalisées ;
- le technicien de production en cas d'aléas pour remise en route ;
- les conducteurs amont et aval de sa machine, pour le passage des consignes lors des changements de poste ;
- les intervenants des services qualité, maintenance et outillage en fonction de la nature de l'intervention à réaliser ;
- les magasiniers pour les approvisionnements en matières, composants, contenants et consommables, prévus par le programme de fabrication ;
- les caristes pour le déplacement des charges et l'évacuation des produits finis ;
- les membres des groupes de travail d'amélioration.

Le conducteur de machines de plasturgie peut être amené à côtoyer des personnes en situation de handicap.

#### Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet.

#### Liste des compétences professionnelles de l'activité type

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	11/34

Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie  
Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie  
Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie  
Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie

### **Compétences transversales de l'activité type**

Travailler et coopérer au sein d'un collectif  
Organiser ses actions  
Respecter des règles et des procédures

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	12/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

### Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux procédures et règles HSE et à partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, réaliser ou faire réaliser les opérations d'approvisionnement des matières, composants, contenants, consommables et petit matériel au poste de travail. Vérifier les références des approvisionnements. Installer et raccorder les équipements périphériques, afin de procéder au démarrage de la fabrication.

Renseigner les documents de suivi de production.

Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Elle est mise en œuvre au début de la production au de poste de travail et sous la responsabilité de son encadrant.

Elle s'exerce généralement seul, aux côtés du technicien de production qui réalise les opérations de montage et de réglage des outillages de la machine.

Un cariste peut être nécessaire pour certaines manutentions.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les documents de production sont récupérés et pris en compte dans leur intégralité.

Les approvisionnements de matières, consommables, contenants, composants et petit matériel sont anticipés.

Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication.

Les équipements périphériques sont vérifiés, montés et raccordés conformément au dossier de fabrication.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Récupérer et exploiter un document de fabrication

S'équiper des protections individuelles

Identifier les caractéristiques de la production à réaliser, les étapes du process et les points critiques des opérations de fabrication

Approvisionner les matières, contenants, composants, consommables, nécessaires à la production des pièces

S'assurer de la présence et du bon fonctionnement du petit outillage et du matériel de contrôle

Vérifier et contrôler la référence d'un composant ou d'une matière

Inventorier les éléments au poste de travail

Nettoyer la trémie d'alimentation, le monte matière, le colorateur

Manipuler le colorant liquide ou en granulés

Sélectionner la température et le temps de séchage d'une étuve et la mettre en fonctionnement

Sélectionner les paramètres d'un colorateur et le mettre en fonctionnement

Mettre en fonctionnement un monte matière

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	13/34

Vérifier la date de validité de l'étalonnage des moyens de contrôle  
Raccorder une machine et un outillage à une énergie et les mettre en fonctionnement  
Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection  
Contrôler l'efficacité d'un raccordement d'énergie  
Renseigner un résultat sur un document de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

S'organiser dans son espace de travail  
Prioriser et ordonner ses actions

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
Travailler en équipe  
Prendre en compte des informations transmises  
S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise  
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités  
Connaissance de base des différents types d'organisations industrielles  
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE  
Connaissance des différents équipements de protection individuelle  
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail  
Connaissance des différents documents de fabrication  
Connaissance de base de la lecture d'un schéma d'implantation  
Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production  
Connaissance des principaux organes des moyens de production  
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers  
Connaissance des types de circuits et des raccords d'énergie  
Connaissance de la préparation des matières plastiques : conditions d'étuvage, coloration  
Connaissance des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité  
Connaissance des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation  
Connaissance de base des différents temps de fabrication  
Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	14/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des procédures et des modes opératoires de mise en route et d'arrêt de la machine, du dossier de fabrication des pièces à produire et des instructions données par le technicien de production, participer à la préparation de la machine et au montage des outillages afin de démarrer la production. Le cas échéant, installer la plaque de préhension du robot ou du pic-carottes et effectuer les raccordements en énergie. Vérifier la présence et le fonctionnement des protections et des sécurités. Charger les programmes des machines, des robots ou cobots et des périphériques.

En fin de production, participer de la même manière au démontage, au rangement et au nettoyage des moyens de production. Puis, transmettre à l'équipe suivante les éléments de la production en cours ainsi que les faits marquants, oralement ou par écrit.

Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Au préalable, le technicien de production prépare les outillages.

Le conducteur participe à la mise en place et au montage des outillages.

Pendant cette phase, le conducteur de machines est très vigilant à la sécurité des personnes dans la zone de travail.

Le conducteur démarre l'installation sous la responsabilité d'un technicien.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les protections et les sécurités de l'installation de production sont vérifiées.

Les raccordements des outillages sont réalisés selon le dossier technique.

Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont conformes aux instructions.

Le passage des consignes à l'équipe suivante est complet.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables.

Le poste de travail est nettoyé et rangé conformément aux consignes.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Exploiter un document de fabrication

S'équiper des protections individuelles

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Mettre en œuvre des systèmes de bridage mécaniques ou magnétiques

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage et contrôler le couple de vissage

Charger un programme de fabrication sur un terminal de machine

Rentrer des paramètres de fabrication dans le logiciel de l'installation

Configurer une installation dans une position définie

Monter et raccorder en énergie une plaque de préhension de robot ou de pic-carottes

Brancher le circuit de refroidissement de l'outillage

Brancher électriquement la barre chauffante

Purger le fourreau machine

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	15/34

Manipuler le pupitre de commande d'une machine de plasturgie et visualiser les paramètres de fabrication  
 Nettoyer l'empreinte de l'outillage  
 Lubrifier les éléments de guidage de l'outillage  
 Renseigner un résultat dans un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette  
 Nettoyer et ranger un poste de travail  
 Appliquer la procédure définie en cas d'incident de fabrication

S'organiser dans son espace de travail  
 Suivre des processus méthodologiques rigoureux  
 Assurer la sauvegarde et l'archivage des programmes

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
 Travailler en équipe  
 Prendre en compte des informations transmises  
 S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise  
 Connaissance des différentes méthodes d'organisations industrielles  
 Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE  
 Connaissance des différents équipements de protection individuelle  
 Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail  
 Connaissance des différents documents de fabrication  
 Connaissance de la technologie des principales machines de fabrication de pièces thermoplastiques  
 Connaissance de la composition d'un outillage de plasturgie  
 Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers  
 Connaissance des types de circuits et de raccordements d'énergie  
 Connaissance de l'implantation du circuit de refroidissement des outillages  
 Connaissance des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité  
 Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production  
 Connaissance des principaux organes des moyens de production  
 Connaissance du pupitre de commande d'une machine de plasturgie  
 Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que "marche", "réglage"  
 Connaissance de l'outillage courant d'assemblage par vissage  
 Connaissance des techniques de bridage  
 Connaissance de base des technologies : automatisme, électricité, mécanique, pneumatique et hydraulique  
 Connaissance des produits de nettoyage industriel  
 Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP  
 Connaissance de base des différents temps de fabrication  
 Connaissance de la méthode de changement rapide d'outillage : « SMED »  
 Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	16/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

### Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux procédures et règles HSE et à partir d'un ordre de fabrication, du dossier technique des pièces à produire, des procédures, des modes opératoires et des consignes données par son responsable hiérarchique, préparer et réaliser les opérations nécessaires à l'obtention des pièces. Tout au long de la fabrication, vérifier la valeur des paramètres du process de production et suivre le programme établi.

En fin de production, enregistrer sur les documents de suivi, les informations, aléas ou faits marquants. Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement, en vigueur dans l'entreprise.

Le conducteur effectue les opérations de production sur une machine automatisée de plasturgie.

Il travaille seul ou en équipe, sous la responsabilité de son encadrant.

Dans certains cas, le conducteur tient compte des particularités du secteur concerné, salle blanche dans le domaine médical par exemple.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les opérations sont préparées et effectuées conformément aux instructions.

La valeur des paramètres du process de production est conforme au dossier technique des pièces à produire.

Le programme de production est respecté en fonctionnement stabilisé.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Récupérer et exploiter un dossier technique, un ordre de fabrication

S'équiper des protections individuelles

Mettre en œuvre les matériels de séchage et de coloration

Déplacer et manipuler une charge à l'aide d'outils d'assistance manuelle

Contrôler la référence d'un composant ou d'une matière

Identifier, tracer et conditionner une pièce finie selon la fiche appropriée

Manipuler le pupitre de commande d'une machine de plasturgie

Réinitialiser un robot ou un pic-carottes

Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

Alerter après identification de signes de dysfonctionnement : vibrations, bruit, chaleur, odeur, témoin lumineux

Appliquer la procédure définie en cas d'incident de fabrication

S'organiser dans son espace de travail

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	17/34

Travailler en équipe  
Prendre en compte des informations transmises  
Restituer des résultats de production

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise  
Connaissance des différentes méthodes d'organisations industrielles  
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE  
Connaissance des différents équipements de protection individuelle  
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail  
Connaissance des différents documents composant un dossier de fabrication  
Connaissance de base des différentes unités de temps de fabrication  
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces  
Connaissances de base des principales matières thermoplastiques  
Connaissance de base des principales techniques de fabrication de pièces thermoplastiques : injection, extrusion, extrusion soufflage, extrusion de gaine, thermoformage  
Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production  
Connaissance des principaux organes des moyens de production  
Connaissance du pupitre de commande d'une machine de plasturgie  
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers  
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que « marche », « réglage »  
Connaissance de base des technologies : automatique, électricité, mécanique, pneumatique et hydraulique  
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP  
Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	18/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

### Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A l'aide des fiches qualité contenues dans les dossiers techniques des pièces à produire, effectuer des prélèvements en suivant le nombre et la fréquence prévus et réaliser les contrôles. Vérifier leur conformité en utilisant un gabarit ou une défauthèque ou encore, des moyens de mesure dédiés en s'assurant que la date d'étalonnage est encore valide.

Reporter le résultat du contrôle sur le document de suivi de la qualité. Pour les pièces non conformes, suivre la procédure de traitement des pièces défectueuses et en cas de doute faire appel à son responsable ou à un technicien du service contrôle qualité, pour décision.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Elle s'exerce seul, sous la responsabilité de son encadrant, le plus souvent à un poste dédié au contrôle qualité des pièces, avec une accessibilité, une propreté et une luminosité spécifique.

Le mode opératoire de contrôle, la fréquence de prélèvements, la nature des moyens de contrôle sont définis et détaillés dans les fiches qualité du dossier technique des pièces à fabriquer.

Si les contrôles sont essentiellement dimensionnels, d'autres critères peuvent être vérifiés, comme : le poids, l'aspect, l'état de surface et le fonctionnement.

#### Critères de performance

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier technique des pièces à fabriquer.

Les instructions d'utilisation des moyens de mesure sont respectées.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Récupérer et exploiter un document de contrôle

Appliquer un mode opératoire de contrôle et une procédure de non-conformité

Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Effectuer un prélèvement de pièces selon une fréquence préconisée

Suivre les instructions d'utilisation d'un moyen de contrôle

Effectuer un contrôle dimensionnel à l'aide d'un instrument de mesure ou d'un gabarit

Effectuer un contrôle visuel d'aspect à l'aide d'une défauthèque

Effectuer un test de fonctionnement selon un mode opératoire

Situer la valeur d'une mesure dans un intervalle de tolérance

Pointer un relevé en abscisses et ordonnées sur une carte de contrôle

Détecter une dérive sur une carte de contrôle

Renseigner un résultat sur un document de suivi qualité, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

Nettoyer et ranger un poste de contrôle

S'organiser au poste de contrôle

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	19/34

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
Prendre en compte des informations transmises

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise  
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités  
Connaissance des différentes méthodes d'organisations industrielles  
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE  
Connaissance des méthodes et principes de la qualité totale  
Connaissance des documents qualité, des différentes normes et du principe de la traçabilité des produits  
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces  
Connaissance des instruments de contrôle usuels  
Connaissance des méthodes de mesure direct et indirecte  
Connaissance de base sur l'étalonnage des moyens de contrôle  
Connaissance du principe d'une carte de contrôle  
Connaissance des notions élémentaires de statistique telles que la moyenne, l'étendue  
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP  
Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	20/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

### Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux procédures et règles HSE et à partir des documents techniques, procédures et/ou instructions, du planning d'intervention et dans la limite des autorisations et habilitations, mettre la machine dans la configuration préconisée. Ensuite, procéder au nettoyage des outillages et à la vérification des niveaux de fluides de la machine. Une fois les opérations réalisées, nettoyer, ranger l'espace de travail et renseigner les documents de suivi.

Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Elle s'exerce sur l'ensemble de la machine et des outillages, en respectant le planning établi par le service maintenance.

Le conducteur réalise sous la responsabilité de son encadrant, l'opération de maintenance en appliquant le mode opératoire prescrit.

Selon les opérations à réaliser, il se fait aider par un collègue ou par un agent des services concernés : maintenance ou outillage.

L'intervention peut être réalisée lors d'un changement de fabrication, d'une panne machine, à l'arrêt complet de l'installation, ou encore dans le cadre d'une maintenance plus complète en fin de période. Dans ce dernier cas, le conducteur est sous la responsabilité du technicien de maintenance.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les opérations de maintenance sont effectuées dans le temps imparti.

Les opérations de maintenance sont effectuées dans leur intégralité, en respectant la fréquence définie.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables.

Le poste de travail est nettoyé et rangé, conformément aux consignes.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

S'équiper des protections individuelles

Identifier l'intervention à réaliser selon le planning établi par les services de l'entreprise : maintenance, production, outillage ou par le fabricant de la machine

Récupérer et exploiter un document de maintenance

Positionner l'installation dans la configuration préconisée

Lire une indication de mesure telle que pression, niveau ou température, et la comparer à une référence

Nettoyer les différents types de pièces des machines et des outillages

Lubrifier un élément mécanique

Appliquer la procédure définie en cas d'incident de fabrication

Se protéger des risques liés aux opérations de maintenance, en matière d'électricité, de mécanique, d'hydraulique et de thermique

Renseigner un document de suivi d'activité, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

Nettoyer et ranger un poste de travail

Trier les déchets

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	21/34

S'organiser dans son espace de travail  
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
Travailler en équipe  
Prendre en compte des informations transmises  
S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise  
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités  
Connaissance des différentes méthodes d'organisations industrielles  
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE  
Connaissance des différents équipements de protection individuelle  
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail  
Connaissance des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité  
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que « marche », « réglage »  
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers  
Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production  
Connaissance des principaux organes des moyens de production  
Connaissance du pupitre de commande d'une machine de plasturgie  
Connaissance de l'organisation d'un service maintenance  
Connaissance des différents types de maintenance et des niveaux d'intervention associés  
Connaissance des documents d'intervention de maintenance  
Connaissance des différents outils utilisés, de leur maniement et de leurs dangers  
Connaissance des techniques de lubrification et de graissage  
Connaissance du fonctionnement des appareils de mesure de température, de pression, ou de débit  
Connaissance des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation  
Connaissance de base des technologies : automatique, électricité, mécanique, pneumatique et hydraulique  
Connaissance de base de la méthode TPM (Total productive maintenance)  
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP  
Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	22/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

### Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des pratiques quotidiennes et des dysfonctionnements repérés au poste de travail, décrire les anomalies et émettre des pistes de solution. En s'appuyant sur ces observations du terrain, participer aux échanges et réflexions contribuant à l'élaboration des améliorations techniques et organisationnelles.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les sujets d'amélioration concernent essentiellement l'environnement du conducteur de machines de plasturgie, c'est-à-dire, le poste de travail et les équipements de production. Ces sujets peuvent porter sur l'ergonomie du poste, les situations de handicap, la manutention, la sécurité, la gestion des déchets, la qualité, l'efficacité, les flux matières et composants.

Cette compétence s'exerce dans le cadre d'un groupe de travail. Le conducteur participe, sur proposition de son responsable hiérarchique, aux échanges et recherches sur des pistes d'améliorations. Il intervient oralement mais certaines étapes du processus peuvent nécessiter une formalisation par écrit.

#### Critères de performance

Les dysfonctionnements sont repérés et décrits.  
Les observations sont formulées.  
Les propositions de solutions sont émises.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Formuler une idée oralement ou par écrit  
Analyser et exploiter les documents de suivi de production  
Proposer une amélioration pour la production  
Prendre en compte des données économiques de production telles que le coût horaire, le temps de montage

Lister et ordonner des actions

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
Travailler en équipe  
Prendre en compte des informations transmises  
Echanger avec différents interlocuteurs  
Prendre en compte les situations de handicap au poste de travail

Connaissance de base de l'ergonomie et de l'organisation du travail  
Connaissance des différents indicateurs usuels de production  
Connaissance des différents outils d'analyse les plus utilisés : Pareto, Brainstorming, QQOQCP  
Connaissance des différentes méthodes d'amélioration de la performance telles que le 5S, le SMED, le Kaizen, le Lean  
Connaissance de base des éléments de calcul d'un coût de production  
Connaissance de base de la structure d'un compte-rendu et d'un plan d'actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	23/34



## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### Travailler et coopérer au sein d'un collectif

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'un équipement de production, échanger et se coordonner avec des services techniques tiers ou avec des membres de son équipe.

Afin de contribuer au bon fonctionnement de la production, communiquer avec ses collègues à chaque prise de poste et tout au long du process de fabrication.

Dans le cadre d'un groupe de travail, participer, sur proposition de son responsable hiérarchique, aux échanges et recherches sur des pistes d'améliorations.

#### Critères de performance

Le passage des consignes à l'équipe suivante est complet.

Les dysfonctionnements sont repérés et décrits.

Les observations sont formulées.

### Organiser ses actions

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une machine de plasturgie, le plus souvent automatisée et équipée de robots ou cobots, préparer et prioriser les opérations nécessaires au respect du plan de production.

Pour toute action à effectuer, prendre en compte les prescriptions des modes opératoires contenus dans les dossiers de fabrication ou de mise en œuvre des équipements.

#### Critères de performance

Les opérations sont préparées et effectuées conformément aux instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

### Respecter des règles et des procédures

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une machine de plasturgie, le plus souvent automatisée et équipée de robots ou de cobots, respecter les règles HSE et les consignes relatives aux gestes et postures au travail.

Connaitre parfaitement les risques auxquels s'expose le conducteur en effectuant les opérations de production et s'en prémunir.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les protections et les sécurités de l'installation de production sont vérifiées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	25/34

## Glossaire technique

### 5S

Méthode permettant d'améliorer en permanence l'organisation, la propreté et la sécurité d'un poste de travail.

### Brainstorming

Technique formalisée de résolution créative de problème sous la direction d'un animateur.

### Cobot

Un cobot, ou robot collaboratif, travaille en proximité du conducteur de machines, sans périmètre sécurisé. La sécurité du conducteur est garantie par des détecteurs de contact et limiteurs de couples.

### Colorateur

Appareil permettant de colorer la matière plastique brute, soit par des granulés colorés, soit par un colorant liquide.

### Entreprise Ressource Planning (ERP)

Parfois nommé « Progiciel de gestion intégré (PGI) » dans le monde francophone, il s'agit d'un système informatique de gestion qui couvre toutes les fonctions de l'entreprise.

### EPI

Équipement de protection individuelle qui protège un individu contre un risque donné, et selon l'activité qu'il sera amené à exercer. D'une manière générale, l'ensemble du corps peut et doit être protégé.

### Équipement périphérique

Machine annexée à l'installation de production permettant l'alimentation en pièces élémentaires tel un bol vibrant, ou permettant des opérations complémentaires tel un marquage, un conditionnement.

### Étuve de séchage (cf. étuvage)

Appareil permettant le séchage des matières plastiques avant leur transformation.

### Fourreau

Cylindre dans lequel vient s'insérer la vis sans fin. L'ensemble permet de fondre la matière plastique.

### Gestes et postures

Méthode permettant d'appliquer les bons gestes et d'adopter les bonnes postures au travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	26/34

## **GPAO**

Logiciel de Gestion de Production Assisté par Ordinateur.

## **Habilitations électriques BS et BE manœuvre**

Dans le domaine de l'électricité, reconnaissance par un employeur de la capacité d'une personne à accomplir les tâches fixées en toute sécurité. Dans le cadre réglementaire et normatif français, cette habilitation est actuellement régie par la norme NF C18-510.

- BS : chargé d'interventions élémentaires (remplacement de fusibles, ampoules...) en hors tension.
- BE manœuvre : chargé d'opérations de manœuvre en hors tension.

## **Installation de production**

Ensemble des machines de production, des robots et des équipements périphériques issus des secteurs de la fabrication et du conditionnement.

## **Kaizen**

Processus qui vise l'amélioration continue d'une entreprise. Il consiste à améliorer la productivité d'une entreprise en apportant chaque jour de petits changements.

## **Kanban**

Méthode de juste à temps basée sur une circulation d'étiquettes et de contenants de pièces fabriquées.

Terme japonais signifiant « étiquette », c'est une fiche cartonnée que l'on fixe sur les bacs ou les contenants de pièces dans un atelier de production.

Ce terme désigne aussi la méthode de gestion de production déployée à la fin des années 1950 dans les usines Toyota. Cette approche en flux tendu consiste à limiter la production d'un poste en amont d'une chaîne de travail aux besoins exacts du poste aval.

## **Lean**

Sert à qualifier une théorie de gestion de la production qui se concentre sur la « gestion sans gaspillage », ou « gestion allégée » ou encore gestion « au plus juste ».

L'école de philosophie du Lean est marquée par la recherche de la performance (en matière de productivité, de qualité, de délais, et enfin de coûts), censée être plus facile à atteindre, par l'amélioration continue et l'élimination des gaspillages (Muda en japonais). Les Mudas sont au nombre de sept : surproduction, attentes, transport, étapes inutiles, stocks, mouvements inutiles, corrections/retouches.

## **Mode opératoire**

Appelé quelquefois instruction, c'est un document qui décrit de manière précise une suite d'opérations à réaliser.

## **Monte matière**

Appareil permettant de monter la matière plastique dans la trémie de la machine.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	27/34

## **MSP ou SPC**

Appelée maîtrise statistique des procédés (MSP : Statistical Process Control) ou SPC en anglais, c'est le contrôle statistique des processus.

Le contrôle en cours de production a pour but d'obtenir une production stable avec un minimum de produits non conformes aux spécifications. Le contrôle de la qualité est « dynamique ». Il ne s'intéresse pas au résultat isolé et instantané, mais au suivi dans le temps. Il ne suffit pas qu'une pièce soit dans les limites des spécifications, il faut aussi surveiller la répartition chronologique des pièces à l'intérieur des intervalles de tolérances. La MSP ou SPC a pour objet une qualité accrue par l'utilisation d'outils statistiques visant à une production centrée et la moins dispersée possible.

## **Ordre de fabrication (ou OF)**

Commande envoyée en interne à un atelier de fabrication, précisant la référence du produit à mettre en production, la taille du lot et la date fixée de production.

## **Pareto**

Graphique représentant l'importance de différentes causes sur un phénomène. Ce diagramme permet de mettre en évidence les causes les plus importantes sur le nombre total d'effets et ainsi de prendre des mesures ciblées pour améliorer une situation.

## **Pic-carottes**

Dispositif qui permet de saisir la carotte solidifiée à chaque ouverture du moule, afin d'en recycler la matière et d'en séparer les pièces.

## **Plan de production**

Document au format papier ou numérique mentionnant l'ensemble des productions à réaliser quotidiennement, hebdomadairement ou mensuellement.

## **Planning de fabrication**

Transcription dans l'atelier du plan de production classé par type de fabrication ou par ligne de fabrication.

## **Procédure**

Document qui indique de quelle façon accomplir une activité. La procédure, plus générale, ne doit pas être confondue avec le mode opératoire qui décrit la manière d'effectuer une des tâches spécifiées dans la procédure.

## **Pupitre de commande ou écran tactile**

Périphérique informatique qui cumule les fonctions d'affichage d'un écran pour l'affichage et d'une souris pour le pointage.

## **QQOQCCP**

QQOQCCP, pour « Qui ? Quoi ? Où ? Quand ? Comment ? Combien ? Pourquoi ? » est un acronyme résumant une méthode empirique de questionnement. Sa simplicité, son caractère logique et systématique font que beaucoup l'utilisent aussi pour structurer la restitution des résultats de leurs analyses.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	28/34

## **Qualité totale**

La qualité totale (management par la qualité totale, MQT en français ou management par la qualité et total quality management TQM en anglais) est une démarche de gestion de la qualité dont l'objectif est l'obtention d'une très large mobilisation et implication de toute l'entreprise pour parvenir à une qualité parfaite en réduisant au minimum les gaspillages et en améliorant les performances.

## **Règles HSE**

Règles mises en œuvre par l'entreprise permettant de garantir l'intégrité physique et mentale des salariés et de limiter les conséquences sur la personne d'un accident du travail ou d'une maladie professionnelle.

## **Robot**

Dispositif conçu pour accomplir automatiquement des tâches imitant ou reproduisant, dans un domaine précis, des actions humaines. C'est une machine chargée d'effectuer une ou plusieurs tâches de manière autonome. Le robot industriel accomplit un certain travail sur une chaîne de montage. Un robot peut être mobile et utiliser différents moyens de locomotion.

## **SMED**

Méthode d'organisation qui vise à minimiser le temps de changement d'outillages sur une machine.

## **Thermorégulateur**

Appelé quelquefois réchauffeur, il permet d'assurer une température donnée à l'outillage.

## **TPM**

Appelée total productive management, c'est une démarche d'amélioration de la performance, qui permet d'accroître les résultats d'une entreprise. La TPM, total productive management est effectuée à partir d'un constat terrain qui s'appuie sur les aléas et les dysfonctionnements des équipements. Il consiste en une opération corrective, en vue de parfaire l'organisation et la productivité de l'entreprise.

## **Traçabilité**

Ensemble des informations permettant de connaître l'origine et de suivre le parcours d'un produit.

## **Trémie d'alimentation**

Système en forme de pyramide inversée, servant à stocker et facilitant le chargement de la matière.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	29/34



# Glossaire du REAC

## Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

## Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

## Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

## Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

## Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

## Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

## Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

## Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	31/34

## **Savoir-faire organisationnel**

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

## **Savoir-faire relationnel**

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

## **Savoir-faire technique**

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

## **Titre professionnel**

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	REAC	TP-01286	04	27/06/2023	27/06/2023	32/34

**Reproduction interdite**

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."



# REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur de machines de plasturgie

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	1/30



## 1. Références de la spécialité

**Intitulé du titre professionnel : Conducteur de machines de plasturgie**

**Sigle du titre professionnel : CMP**

**Niveau : 3** (Cadre national des certifications 2019)

**Code(s) NSF : 225u - Conduite de machines de la plasturgie-**

**Code(s) ROME : H3201**

**Formacode : 23001, 23010, 23011**

**Date de l'arrêté : 20/06/2023**

**Date de parution au JO de l'arrêté : 24/06/2023**

**Date d'effet de l'arrêté : 19/11/2023**

## 2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

**Les modalités d'évaluation des titres professionnels sont définies par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.**

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le référentiel d'évaluation (RE) comme constitutive de la session du titre, du certificat de compétences professionnelles (CCP) ou du certificat complémentaire de spécialisation (CCS), est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury et le centre organisateur.

L'aménagement de la session d'examen pour les candidats en situation de handicap pourra s'appuyer sur le guide pratique d'aménagement des sessions d'examen disponible à l'adresse suivante : <https://travail-emploi.gouv.fr/formation-professionnelle/certification-competences-pro/titres-professionnels-373014> , rubrique textes réglementaires/documents techniques.

La proposition d'aménagement de la session d'examen est mise en œuvre en lien avec la DDETS concernée.

## 3 Dispositif d'évaluation spécifique pour la session du titre professionnel CMP

**Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou d'un parcours de validation des acquis de l'expérience (VAE) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :**

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau 3.1 « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

**Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès au titre professionnel par capitalisation de CCP sont évaluées par un jury au vu du livret de certification et d'un entretien destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.**

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	3/30

### 3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	<p>Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie</p> <p>Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie</p> <p>Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie</p> <p>Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie</p> <p>Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie</p>	02 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement, en présence du jury, sur l'installation de production du plateau technique.</p> <p><b>Phase 1 :</b> à partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat prépare et approvisionne le poste de travail. L'outillage étant au préalable monté et bridé sur l'installation, le candidat réalise le branchement de l'hydraulique sur l'outillage et met en place un autre périphérique comme la plaque de préhension d'un robot ou le thermorégulateur ou encore une marqueuse. Il rentre les paramètres machine et robot, puis démarre l'installation de production. Il produit les pièces demandées par l'ordre de fabrication, les contrôle et les conditionne. En fin de série, il arrête l'installation de production, débranche et démonte l'élément périphérique. Il renseigne informatiquement les documents de suivi de la production et de la qualité, et réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail. Enfin, il effectue le passage des consignes auprès du jury qui joue le rôle de l'équipe suivante.</p> <p><b>Phase 2 :</b> à partir du bon d'intervention fourni pour l'épreuve ou du programme d'intervention affiché sur la machine, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau. A la suite de son intervention, il renseigne le document de suivi de maintenance.</p>
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Entretien technique</li> </ul>	Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie	00 h 15 min	Cet entretien se déroule individuellement en présence du jury. Le candidat propose et défend auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail. Le jury questionne également le candidat sur sa capacité à travailler en équipe.
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnaire professionnel</li> </ul>	<p>Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie</p> <p>Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie</p> <p>Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie</p>	00 h 30 min	Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen.
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnement à partir de production(s)</li> </ul>	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	4/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		03 h 05 min	

**Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :**

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.  
Le process de fabrication est stabilisé.

**Informations complémentaires concernant l'entretien technique :**

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel.

**Informations complémentaires concernant le questionnaire professionnel :**

Le questionnaire professionnel se déroule avant la mise en situation professionnelle.  
Si certaines réponses du candidat méritent des explications complémentaires, le jury peut questionner le candidat à l'occasion de l'entretien technique.

**Précisions pour le candidat VAE :**

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	5/30

### 3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
<b>Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie</b>					
Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>Les documents de production sont récupérés et pris en compte dans leur intégralité.</p> <p>Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication.</p> <p>Les équipements périphériques sont vérifiés, montés et raccordés conformément au dossier de fabrication.</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>Les protections et les sécurités de l'installation de production sont vérifiées.</p> <p>Les raccordements des outillages sont réalisés selon le dossier technique.</p> <p>Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont conformes aux instructions.</p> <p>Le passage des consignes est réalisé.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables.</p> <p>Le poste de travail est nettoyé et rangé conformément aux consignes.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	6/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
<b>Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie</b>					
Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. Les opérations sont préparées et effectuées conformément aux instructions. La valeur des paramètres du process de production est conforme au dossier technique des pièces à produire. Le programme de production est respecté. Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables. Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie	La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée. Les contrôles de fabrication sont réalisés avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier technique des pièces à fabriquer. Les instructions d'utilisation des moyens de mesure sont respectées. Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables. Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. L'opération de maintenance est effectuée dans le temps imparti. L'opération de maintenance est effectuée dans son intégralité. Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables. Le poste de travail est nettoyé et rangé, conformément aux consignes. Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie	Les dysfonctionnements sont repérés et décrits. Les observations sont formulées. La proposition de solution est émise.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Obligations réglementaires le cas échéant :</b> Sans objet					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	7/30

### 3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler et coopérer au sein d'un collectif	Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie
	Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie
Organiser ses actions	Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
	Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie
	Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie
Respecter des règles et des procédures	Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie
	Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
	Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie
	Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie

## 4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre CMP

**4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat :** 02 h 35 min

### 4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Le jury joue le rôle de l'équipe suivante pour le passage des consignes prévu dans la mise en situation.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer six candidats simultanément si leur sécurité et une proximité suffisante avec les postes de travail, sont garanties.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

### 4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	8/30

## 5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un référent technique compétent dans le domaine des machines de plasturgie est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	9/30



# REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Conducteur de machines de plasturgie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	11/30



## CCP

### Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	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	00 h 50 min	La mise en situation professionnelle se déroule individuellement, en présence du jury, sur l'installation de production du plateau technique.  A partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat prépare et approvisionne le poste de travail. L'outillage étant au préalable monté et bridé sur l'installation, le candidat réalise le branchement de l'hydraulique sur l'outillage et met en place un autre périphérique comme la plaque de préhension d'un robot ou le thermorégulateur ou encore une marqueuse. Il rentre les paramètres machine et robot, et démarre l'installation de production. Puis, il arrête l'installation de production, débranche et démonte l'élément périphérique. Enfin, il renseigne informatiquement les documents de suivi de la production et de la qualité et effectue le passage des consignes auprès du jury qui joue le rôle de l'équipe suivante.

Autres modalités d'évaluation le cas échéant :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	13/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Entretien technique</li> </ul>	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	00 h 15 min	Cet entretien se déroule individuellement en présence du jury. Le jury questionne le candidat sur le déroulement de la mise en situation et l'interroge plus particulièrement sur certains éléments fondamentaux des compétences évaluées.
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnaire professionnel</li> </ul>	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnement à partir de production(s)</li> </ul>	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		01 h 05 min	

#### Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.  
Le process de fabrication est stabilisé.

#### Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle.

#### Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 05 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Le jury joue le rôle de l'équipe suivante pour le passage des consignes prévu dans la mise en situation.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer six candidats simultanément si leur sécurité et une proximité suffisante avec les postes de travail, sont garanties.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	14/30

Conditions particulières de composition du jury :  
Sans objet

**Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP**

Un référent technique compétent dans le domaine des machines de plasturgie est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	15/30



## CCP

### Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Réaliser les opérations de production sur une machine de plasturgie Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie	01 h 10 min	<p>La mise en situation professionnelle composée de deux phases successives, se déroule individuellement, en présence du jury, sur l'installation de production du plateau technique, au préalable configurée et réglée pour la production à réaliser.</p> <p><b>Phase 1</b> : à partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat produit les pièces demandées par l'ordre de fabrication, les contrôle et les conditionne. Puis, il renseigne informatiquement les documents de suivi de la production et de la qualité. Enfin, il réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail.</p> <p><b>Phase 2</b> : à partir du bon d'intervention fourni pour l'épreuve ou du programme d'intervention affiché sur la machine, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau. A la suite de son intervention, il renseigne le document de suivi de maintenance.</p>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	17/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Entretien technique</li> </ul>	Réaliser le contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie Réaliser la maintenance de premier niveau sur des moyens de production de plasturgie Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte de la plasturgie	00 h 20 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury. Le candidat propose et défend auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail. Le jury questionne le candidat plus particulièrement sur certains éléments fondamentaux des compétences évaluées, ainsi que sur sa capacité à travailler en équipe.
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnaire professionnel</li> </ul>	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnement à partir de production(s)</li> </ul>	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		01 h 30 min	

**Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :**

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.  
Le process de fabrication est stabilisé.

**Informations complémentaires concernant l'entretien technique :**

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle.

**Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 30 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	18/30

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer six candidats simultanément si leur sécurité et une proximité suffisante avec les postes de travail, sont garanties.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

### **Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP**

Un référent technique compétent dans le domaine des machines de plasturgie est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	19/30



## Annexe 1

### Plateau technique d'évaluation

### Conducteur de machines de plasturgie

#### Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Un atelier ou un local permettant la mise en œuvre des machines prévues, rangé, propre et d'une surface permettant au candidat de faire le tour de l'installation.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	Salle fermée équipée au minimum d'une table et trois chaises.	Cette salle doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
Questionnaire professionnel	Salle fermée, au calme, permettant le passage simultané du questionnaire professionnel par l'ensemble des candidats.	Sans objet
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	21/30

### Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Equipement ou groupe d'équipements permettant la production en série de pièces en matière thermoplastique, avec la possibilité de changer de fabrication et de réaliser une opération de maintenance de premier niveau.	1	Le type de pièces à produire doit permettre de réaliser des contrôles dimensionnels, d'aspect ou de poids, qu'ils soient statistiques ou unitaires.
	1	Système de contrôle (pièce type, gabarit ou défauthèque) permettant de repérer les défauts rencontrés.	1	Sans objet
	1	PC ou tablette permettant d'enregistrer les résultats obtenus lors de l'épreuve. Ce matériel doit être facilement accessible pour le candidat et visible par le jury.	1	Sans objet
Machines	1	Installation de fabrication composée d'une machine automatisée de plasturgie et d'équipements périphériques réalisant simultanément des opérations annexes telles que chargement d'inserts, déchargement de pièces, marquage, contrôle automatique.  Installation pouvant d'être conduite selon les modes suivants : auto, semi-auto, pas à pas, manuel ou réglage.  Installation pouvant comprendre 1 ou 2 postes semi automatiques et manuels s'ils ne constituent pas l'occupation principale du candidat.  Installation équipée d'un système de commande permettant la création, la sélection ou la modification des programmes.	1	L'installation est conforme aux normes de sécurité en vigueur.  L'installation est représentative des machines et équipements présents dans les entreprises de plasturgie.
	1	Etuve permettant le séchage des matières.	4	Sans objet
Outils / Outillages	1	Moule, filière, raccords hydrauliques et électriques, pièces de fixation, visserie, câbles électriques, tubes pneumatiques, tuyauteries hydrauliques et autres outillages nécessaires à la production des pièces.	1	Ces éléments se trouvent au poste de travail.  La liste est à établir et à placer dans le dossier de fabrication des pièces

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
				à produire.
Équipements	1	Équipements tels que thermorégulateur, monte matière, selon le processus de fabrication et les spécificités des pièces à produire. Etuve si non intégrée à la machine. Matériels de contrôle dimensionnel ou autre, en fonction des pièces à produire.	1	La liste de ces matériels est à établir et à placer dans le dossier de fabrication.
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Équipement de protection individuelle adapté au poste de travail. Au minimum : vêtement de travail, chaussures de sécurité, gants de protection thermique pour l'évacuation des purges machines.	1	Sans objet
Matières d'œuvre	1	Matière d'œuvre, pièces complémentaires et contenants spécifiques aux pièces à fabriquer.	1	La liste est à établir et à placer dans le dossier de fabrication.
Documentations	1	Dossier de fabrication comprenant tous les documents nécessaires à la fabrication de la série de pièces, par exemple : Gamme de contrôle. Ordre de fabrication. Feuilles de suivi de production. Modes opératoires de réglage, de démarrage et d'arrêt de la machine.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	23/30



## ANNEXE 2

### CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Conducteur de machines de plasturgie est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

<b>Conducteur de machines de plasturgie Arrêté du 20/07/2018</b>		<b>Conducteur de machines de plasturgie Arrêté du 20/06/2023</b>	
CCP	Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie	CCP	Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie
CCP	Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie	CCP	Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	25/30



## Annexe 3

### Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

#### Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

#### Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

#### Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

#### Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

#### Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

#### Entretien final

Il permet au jury de s'assurer que le candidat possède :

- la compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;
- la connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

\*\*\*\*\*

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CMP	RE	TP-01286	04	24/06/2023	27/06/2023	27/30



**Reproduction interdite**

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

