

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 6227**

Intitulé

TP : Titre professionnel Technicien de production en plasturgie

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

Niveau et/ou domaine d'activité

IV (Nomenclature de 1969)

4 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

225s mise en oeuvre des plastiques et des matériaux composites

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le technicien de production en plasturgie a en charge le fonctionnement d'une ou plusieurs cellules ou lignes de production constituées de machines de plasturgie et d'équipements automatisés. Il réalise en équipe la production en série de pièces plastiques conformes en qualité, en quantité et dans le délai prévu par le programme de production. Il respecte les règles d'Hygiène, de Sécurité et d'Environnement (règles HSE), les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Il intervient sur des cellules automatisées de plasturgie, équipées de robots de chargement-déchargement et transfert de pièces, et d'équipements périphériques tels que des broyeurs, des thermorégulateurs, des moyens de marquage, des moyens de conditionnement. Celles-ci peuvent être regroupées en îlots autonomes de fabrication.

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

Sous la responsabilité de son hiérarchique auquel il rend compte, son activité couvre les domaines de la technique, du pilotage des moyens, du suivi de production, de l'encadrement des opérateurs, de la maintenance de premier niveau et de l'amélioration continue.

Selon la taille, la complexité technique des processus de production et l'organisation de l'entreprise, son champ d'intervention peut se limiter à l'assistance technique à l'équipe de production. Dans ce cas, en tant que référent technique appelé couramment « régleur », il intervient dans l'atelier pour résoudre les problèmes techniques.

Le technicien travaille au sein d'une équipe dans un atelier de transformation de matières plastiques. Il se conforme aux normes spécifiques en vigueur. Les conditions de travail sont fonction de l'activité industrielle. Les horaires sont en équipes postées, par roulement ou fixes.

Il intervient techniquement, sans rôle hiérarchique, avec les opérateurs de production. Il est en relation avec les services techniques de l'entreprise. Il s'adapte régulièrement à de nouvelles machines, des nouveaux produits, nouvelles matières et nouvelles technologies mises en œuvre dans l'entreprise.

La prise en compte de la sécurité au poste de travail est obligatoire dans ses actions.

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

Aucune habilitation technique particulière n'est généralement requise.

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

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

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

1. Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement.

Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique.

Démarrer et arrêter une ligne de production plastique.

Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le processus d'une production plastique.

Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique.

2. Organiser la production et optimiser le processus de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique.

Coordonner les activités des opérateurs de production.

Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail.

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique.

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

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

Technicien plasturgie, technicien de production, technicien d'atelier, monteur-régleur, régleur, technicien-régleur.

Codes des fiches ROME les plus proches :

H3202 : Réglage d'équipement de formage des plastiques et caoutchoucs

H2504 : Encadrement d'équipe en industrie de transformation

Réglementation d'activités :

Sans objet

Modalités d'accès à cette certification**Descriptif des composantes de la certification :**

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

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

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

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 6227 - Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement.	<p>Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique. Démarrer et arrêter une ligne de production plastique. Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique. Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique.</p> <p>Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :</p> <p>a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).</p> <p>b) D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat.</p> <p>c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 6227 - Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique.	<p>Coordonner les activités des opérateurs de production. Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail. Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique.</p> <p>Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :</p> <p>a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).</p> <p>b) D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat.</p> <p>c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

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

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

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS	ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

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

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

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

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

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

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

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

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

Références autres :

Equivalences définies par arrêté avec les certifications suivantes :

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

www.travail-emploi.gouv.fr

Lieu(x) de certification :

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi.

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

Certification précédente : Technicien (ne) d'atelier de plasturgie