

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 22077**

### Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Monteur, régleur d'équipement de fabrication

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

### Niveau et/ou domaine d'activité

#### Convention(s) :

3066 - Plasturgie

#### Code(s) NSF :

225s mise en oeuvre des plastiques et des matériaux composites

#### Formacode(s) :

### Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le CQP Plasturgie Monteur, régleur d'équipement de fabrication est en lien avec le métier de Régleur (se) de machines de transformation en plasturgie.

Le (la) titulaire du CQP Plasturgie Monteur, régleur d'équipement de fabrication réalise les changements de moules et/ou mandrins, les démarrages, les réglages et mises au point des machines pour obtenir une production conforme.

Il s'agit de machines et d'équipements de fabrication en plasturgie, spécifiques de la technique mise en œuvre (injection, injection-soufflage, extrusion, rotomoulage...).

Il (elle) réalise le suivi de la qualité des productions et maintient le process.

Les principales situations professionnelles rencontrées sont les suivantes :

Ø Montage et réglage des outillages (moules, mandrins, poinçons, têtes d'extrusion...) et périphériques (doseurs, trémies...) lors des changements de formats et/ou en cours de production pour maintenir le niveau de qualité attendu

Ø Test avant mise en production

Ø Réalisation des lancements de production

Ø Vérification de la conformité des premières pièces produites en vue du lancement de la production et ajustement selon besoin

Ø Vérification de l'état général des équipements et appareillages

Ø Pilotage des équipements en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies

Ø Renseignement et tenue à jour des outils de suivi de l'activité (tableau de bords de production, relevés d'incidents, qualité...)

Etude des dysfonctionnements de process (qualité des produits, rendements, rejets...) et définition d'améliorations possibles

Les capacités attestées :

Compétence 1 : Monter et régler les outillages

Compétence 2 : Régler, mettre en production et réaliser les tests et essais de lancement de production

Compétence 3 : Piloter une ligne, un équipement de fabrication

Compétence 4 : Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

Compétence 5 : Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

Compétence 6 : Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

Compétence 7 : Transmettre, recevoir, des informations et travailler en équipe

Compétence 8 : Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

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

Les salariés titulaires du CQP Plasturgie Monteur, régleur d'équipement de fabrication exercent leur activité sur les sites de production de la branche Plasturgie, au sein du service de production

Monteur(se)-régleur(se), régleur(se)...

#### Codes des fiches ROME les plus proches :

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

### Modalités d'accès à cette certification

#### Descriptif des composants de la certification :

Les compétences suivantes sont évaluées :

Compétence 1 : Monter et régler les outillages

Compétence 2 : Régler, mettre en production et réaliser les tests et essais de lancement de production

Compétence 3 : Piloter une ligne, un équipement de fabrication

Compétence 4 : Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

Compétence 5 : Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

Compétence 6 : Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

Compétence 7 : Transmettre, recevoir, des informations et travailler en équipe

Compétence 8 : Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

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

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

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

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

**Validité des composantes acquises : illimitée**

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

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

#### LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

#### ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

#### Base légale

##### Référence du décret général :

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

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

##### Référence du décret et/ou arrêté VAE :

##### Références autres :

#### Pour plus d'informations

##### Statistiques :

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

##### Autres sources d'information :

Fédération de la Plasturgie et des Composites : [www.laplasturgie.fr](http://www.laplasturgie.fr)  
[Fédération de la Plasturgie et des Composites](http://www.fedplasturgie.com)

##### Lieu(x) de certification :

Commission nationale paritaire de l'emploi (CPNE) de la plasturgie et des composites - Fédération de la plasturgie et des composites : Île-de-France - Paris ( 75) [CNP de la Plasturgie]  
 CNPE de la Plasturgie  
 125 rue Aristide Briand - 92300 Levallois-Perret

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

France entière

##### Historique de la certification :

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

Décision de la CNPE de la Plasturgie du 12 Octobre 2012 relative à la création du Certificat de Qualification Professionnelle de la Plasturgie Monteur, régleur d'équipement de fabrication