



LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie Conducteur d'équipement de fabrication

R

Référentiels d'activités
et de compétences
Référentiel de certification

Designation du métier ou des composantes du métier en lien avec le CQP

Le titulaire du CQP **Plasturgie Conducteur d'équipement de fabrication** conduit une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production y compris en procédant aux paramétrages de ses équipements.

Métier de référence selon le répertoire de la branche

➔ **Conducteur (trice) de machine(s) de transformation en plasturgie**

Référentiel d'activités du métier

- Conduite des équipements en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies
- Surveillance du maintien des paramètres de réglages des équipements durant leur fonctionnement selon des consignes existantes
- Réglage de machine(s) ou de ligne(s) automatisée(s) au démarrage ou en cours de fonctionnement
- Vérification des caractéristiques et de la qualité des approvisionnements et matières pour les formats à produire
- Réalisation des auto-contrôles de qualité de produits
- Renseignement des outils de suivi de l'activité (tableau de bords de production, relevés d'incidents, qualité...)
- Nettoyage et entretien des équipements et/ou du matériel et de son espace de travail

Référentiel de compétences

Compétence 1 - Conduire un équipement de fabrication en plasturgie¹ selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

- Identifier les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants utilisés
- Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les équipements associés, les points critiques et les risques associés
- Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- Vérifier la disponibilité et la conformité de l'équipement de production ainsi que des matériels nécessaires à la production
- Vérifier l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication
- Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de fabrication
- Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication et détecter toute dérive du procédé
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité
- Conduire le système de production en mode dégradé

1. Il est demandé au candidat d'être capable de conduire différents équipements d'une unité de production

Compétence 2 - Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1^{er} niveau

- Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit
- Maintenir l'état de propreté de l'équipement
- Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services
- Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...)
des équipements

Compétence 3 - Vérifier la qualité et la conformité des produits

- Prélever des échantillons de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- Prendre les premières mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes

Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement

- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise
- Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail

Compétence 5 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable
- Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production
- Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...
- Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe

Compétence 6 - Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)
- Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés
- Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne

Référentiel de certification

Compétence 1 - Conduire un équipement de fabrication en plasturgie selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation <i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>
Identifier les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants utilisés	<ul style="list-style-type: none"> • Les principales caractéristiques des matières premières et matériaux plastiques mis en œuvre dans son activité sont citées² • les principales caractéristiques des différents composants, adjuvants, additifs et colorants mis en œuvre dans son activité sont citées
Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les équipements associés, les points critiques et les risques associés	<ul style="list-style-type: none"> • Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées • Les différents équipements associés sont cités • Les paramètres et points de réglage à chaque étape sont cités • Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (modes opératoires, gammes de fabrication, documents du dossier de fabrication, ...) • Les informations concernant la production sont prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, ...) • Les consignes de fabrication sont respectées
Vérifier la disponibilité et la conformité de l'équipement de production ainsi que des matériels nécessaires à la production	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des contrôles des équipements nécessaires à la production sont réalisés (contrôle sécurité, propreté...) • Les dysfonctionnements sont identifiés, signalés et/ou corrigés • Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées
Vérifier l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> • Les matières et composants nécessaires à la production sont disponibles • L'identification des matières et leurs quantités sont contrôlées
Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement sont effectuées en respectant les règles QHSE et les consignes ou procédures de marche et d'arrêt • L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions de sécurité prévues • Le temps alloué est respecté
Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication et détecter toute dérive du procédé	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle sont expliquées • La lecture des paramètres est exacte (vitesse, température, pression...) • Les valeurs des paramètres sont comparées aux valeurs de consigne • Les écarts sont identifiés
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures prises sont adaptées à la situation • Les paramètres sont ajustés en fonction de l'ensemble des informations à disposition selon les consignes ou modes opératoires • Les conséquences des actions réalisées sont expliquées • Les mesures prises sont tracées
Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis
Conduire le système de production en mode dégradé	<ul style="list-style-type: none"> • La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés • Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre • Les procédures de sécurité sont appliquées

2. Il s'agit de la ou des principales matières ou composants (au maximum 3 ou 4) utilisées dans l'activité quotidienne de conduite d'équipement du candidat

Compétence 2 - Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1^{er} niveau

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement conduit sont cités • Les fluides utilisés sont cités • Leur fonctionnement global de l'équipement conduit est expliqué
Maintenir l'état de propreté de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> • L'équipement et le poste de travail sont propres • Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées
Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes	<ul style="list-style-type: none"> • Les dysfonctionnements techniques et les pannes observables sont remarqués rapidement • Le degré de gravité du dysfonctionnement technique ou de la panne est identifié • Les principaux risques associés sont expliqués
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...	<ul style="list-style-type: none"> • La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident et correspond aux consignes et instructions • La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et prise en compte • Des mesures immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation
Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services	<ul style="list-style-type: none"> • Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...) • Le vocabulaire utilisé est adapté
Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...) des équipements	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de nettoyage des équipements sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • Les interventions sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures • Les interventions sont réalisées selon le planning fourni

Compétence 3 - Vérifier la qualité et la conformité des produits

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Prélever des échantillons de produits selon des instructions	<ul style="list-style-type: none"> • L'échantillon est prélevé selon les consignes ou les instructions et correctement étiqueté • Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante
Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité	<ul style="list-style-type: none"> • Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes • Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les consignes ou les instructions • Les documents associés sont remplis correctement • La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée • Toute dérive ou anomalie est détectée
Prendre les premières mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes	<ul style="list-style-type: none"> • Le degré de gravité de l'anomalie est identifié • Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées • Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur

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

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont expliquées • Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées selon les consignes et avec régularité • Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les consignes ou procédures en vigueur dans l'entreprise • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée	<ul style="list-style-type: none"> • Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée et identifiés dans l'entreprise sont expliqués
Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle	<ul style="list-style-type: none"> • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...) • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> • Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sur la ligne de production sont expliqués et appliqués

Compétence 5 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes sont expliquées et appliquées
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes • Les consignes ou les procédures de circulation des informations sont respectées
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures • Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables • Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié • Les mesures correctives sont prises
Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...	<ul style="list-style-type: none"> • Le langage technique est utilisé correctement

Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"> • Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne • Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué • Les liens avec les services en amont et en aval sont expliqués
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"> • L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe • Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail en équipe

Compétence 6 - Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation <i>(Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)</i>
Identifier les indicateurs de production du service et leur signification	<ul style="list-style-type: none"> • Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués • L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est expliqué
Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)	<ul style="list-style-type: none"> • Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes ou procédures • Toute non-conformité des indicateurs est identifiée
Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés	<ul style="list-style-type: none"> • Des actions d'amélioration sont proposées dans son domaine de compétence • Les objectifs fixés sont cités • Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées • Les résultats obtenus sont expliqués
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	<ul style="list-style-type: none"> • Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe • Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne