



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 plasturgie<sup>1</sup> 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<sup>er</sup> 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>
<b>Identifier les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants utilisés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales caractéristiques des matières premières et matériaux plastiques mis en œuvre dans son activité sont citées<sup>2</sup></li> <li>• les principales caractéristiques des différents composants, adjuvants, additifs et colorants mis en œuvre dans son activité sont citées</li> </ul>
<b>Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les équipements associés, les points critiques et les risques associés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées</li> <li>• Les différents équipements associés sont cités</li> <li>• Les paramètres et points de réglage à chaque étape sont cités</li> <li>• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>
<b>Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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, ...)</li> <li>• Les informations concernant la production sont prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, ...)</li> <li>• Les consignes de fabrication sont respectées</li> </ul>
<b>Vérifier la disponibilité et la conformité de l'équipement de production ainsi que des matériels nécessaires à la production</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ensemble des contrôles des équipements nécessaires à la production sont réalisés (contrôle sécurité, propreté...)</li> <li>• Les dysfonctionnements sont identifiés, signalés et/ou corrigés</li> <li>• Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées</li> </ul>
<b>Vérifier l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les matières et composants nécessaires à la production sont disponibles</li> <li>• L'identification des matières et leurs quantités sont contrôlées</li> </ul>
<b>Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de fabrication</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions de sécurité prévues</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul>
<b>Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication et détecter toute dérive du procédé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle sont expliquées</li> <li>• La lecture des paramètres est exacte (vitesse, température, pression...)</li> <li>• Les valeurs des paramètres sont comparées aux valeurs de consigne</li> <li>• Les écarts sont identifiés</li> </ul>
<b>Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les mesures prises sont adaptées à la situation</li> <li>• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'ensemble des informations à disposition selon les consignes ou modes opératoires</li> <li>• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées</li> <li>• Les mesures prises sont tracées</li> </ul>
<b>Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis</li> </ul>
<b>Conduire le système de production en mode dégradé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés</li> <li>• Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre</li> <li>• Les procédures de sécurité sont appliquées</li> </ul>

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<sup>er</sup> niveau

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

## 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 ?)
<b>Prélever des échantillons de produits selon des instructions</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'échantillon est prélevé selon les consignes ou les instructions et correctement étiqueté</li> <li>• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante</li> </ul>
<b>Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes</li> <li>• Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les consignes ou les instructions</li> <li>• Les documents associés sont remplis correctement</li> <li>• La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée</li> <li>• Toute dérive ou anomalie est détectée</li> </ul>
<b>Prendre les premières mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le degré de gravité de l'anomalie est identifié</li> <li>• Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées</li> <li>• 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</li> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> </ul>

## 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 ?)
<b>Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont expliquées</li> <li>• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• 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</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée et identifiés dans l'entreprise sont expliqués</li> </ul>
<b>Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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...)</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> </ul>

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

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

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

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