



LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie Technicien de production

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 Technicien de production assure l'appui technique à la production (procédures de mise à disposition, paramètres de marche, opérations particulières autour de démarrage et d'optimisation...).

Il collecte, analyse des données et propose des modifications techniques de procédés et la modification de paramètres de marche, notamment dans le cas de projet d'amélioration continue. Il forme les nouveaux embauchés.

Métier de référence selon le répertoire de la branche

➔ **Technicien(ne) de production**

Référentiel d'activités du métier

- Apport d'informations techniques au personnel de production pour les réglages, essais, dimensionnement, conduite...
- Définition et mise à jour des instructions opératoires
- Réalisation et mise à jour des dossiers techniques des équipements industriels
- Etude des dysfonctionnements de process (qualité des produits, rendements, rejets...) et définition d'améliorations possibles
- Formation du personnel de production (modification de process, nouveaux produits...)
- Mise en place des nouveaux équipements de production (installation, mise en route, et validation technique)
- Renseignement et tenue à jour des outils de suivi de l'activité (tableau de bords de production, relevés d'incidents, qualité...)

Référentiel de compétences

Compétence 1 - Analyser un procédé de production ou une activité de production et concevoir des actions d'amélioration

- Analyser et exploiter la documentation technique
- Analyser le procédé de production et le fonctionnement des équipements
- Analyser les indicateurs de production
- Identifier les objectifs d'amélioration
- Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires afin d'optimiser les procédés de production

Compétence 2 - Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et déterminer les mesures correctives

- Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...)
- Evaluer le degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement et les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit
- Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre, en lien avec les autres services
- Réaliser des opérations de maintenance curative

Compétence 3 - Elaborer des documents techniques : modes opératoires, tout ou partie d'un dossier technique, d'un cahier des charges techniques, ...

- Rechercher et analyser les informations concernant les produits et les évolutions technologiques en plasturgie
- Elaborer des propositions techniques permettant de réaliser un produit conforme en tenant compte des contraintes de production
- Elaborer un dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement et le modifier
- Concevoir les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues

Compétence 4 - Coordonner la mise en route d'un nouvel équipement de production

- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production et leur fonctionnement
- Coordonner l'installation de l'équipement et des raccordements aux fluides et énergies en respectant les règles de sécurité
- Analyser les résultats des tests, contrôles et mesures en vue de la validation technique de l'équipement
- Réaliser les réglages, les essais de mise en route et les contrôles associés
- Identifier les écarts, analyser leurs causes et déterminer les mesures correctives à mettre en œuvre

Compétence 5 - Régler, mettre en production, programmer les machines numériques et réaliser les tests et essais de lancement de production

- Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement
- Programmer les machines à commandes numériques
- Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production (réaliser la ou les premières pièces)
- Analyser les résultats des tests et essais et identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement

Compétence 6 - Apporter un support technique au personnel de production

- Apporter un support technique et méthodologique au personnel de production dans la conduite des procédés ou sur les équipements
- Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre

Compétence 7 - 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 8 - Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

- 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 préconisées lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail

Référentiel de certification

Compétence 1 - Analyser un procédé de production ou une activité de production et concevoir des 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>
Analyser et exploiter la documentation technique	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des informations apportées par la documentation technique est expliqué et analysé • L'analyse est pertinente
Analyser le procédé de production et le fonctionnement des équipements	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué et analysé • L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué et réalisé • L'analyse de l'ensemble des informations liées au procédé de production et au fonctionnement des équipements est pertinente
Analyser les indicateurs de production	<ul style="list-style-type: none"> • Les outils de suivi, mesure, et contrôle sont utilisés, leur rôle est expliqué • Les indicateurs de productivité (Ratios, statistiques, TRS, performance, délais...), les indicateurs de gestion de l'activité (coût de revient, taux d'utilisation, temps passé, ...) sont expliqués et relevés régulièrement • Les résultats sont analysés, les écarts identifiés et des mesures pertinentes sont proposées
Identifier les objectifs d'amélioration	<ul style="list-style-type: none"> • Des objectifs d'amélioration sont définis à partir de l'analyse du procédé et du fonctionnement des équipements • Ils tiennent compte des priorités et des ressources disponibles • Les objectifs sont pertinents
Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires afin d'optimiser la production	<ul style="list-style-type: none"> • Des propositions d'amélioration sont formalisées • Les actions proposées prennent en compte les impacts sur le procédé de production et les équipements • Les modifications techniques proposées sont expliquées et argumentées • Elles prennent en compte l'optimisation de la production et la qualité du produit • Elles sont pertinentes

Compétence 2 - Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et déterminer les mesures correctives

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 et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...)	<ul style="list-style-type: none"> • Tout écart ou toute dérive est détecté rapidement • Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées • Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec une méthode logique • Le diagnostic posé est exact
Evaluer le degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement et les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit	<ul style="list-style-type: none"> • Le degré de gravité est identifié • Les conséquences sur le cycle de fabrication, le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliquées

Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre, en lien avec les autres services	<ul style="list-style-type: none"> • Des mesures correctives 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 • Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement • Les propositions de mesures correctives et préventives sont réalisées en concertation avec les services supports concernés
Réaliser des opérations de maintenance curative	<ul style="list-style-type: none"> • Les interventions de maintenance sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des procédures • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • Les interventions sont réalisées selon le planning établi

Compétence 3 - Elaborer des documents techniques

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>
Rechercher et analyser les informations concernant les produits et les évolutions technologiques en plasturgie	<ul style="list-style-type: none"> • Une veille technologique est réalisée régulièrement • L'ensemble des informations concernant les évolutions technologiques en plasturgie est recherché, expliqué et analysé
Elaborer des propositions techniques permettant de réaliser un produit conforme en tenant compte des contraintes de production	<ul style="list-style-type: none"> • Des modifications techniques d'équipements, l'achat de nouvel équipement sont proposées • Les propositions sont pertinentes au regard des objectifs de production, des contraintes et des coûts
Elaborer un dossier technique, un cahier des charges d'un nouvel équipement	<ul style="list-style-type: none"> • Le dossier technique est rédigé de façon précise et claire • Il est complet et prend en compte l'ensemble des objectifs et des contraintes de production • Il comprend des plans et schémas techniques • Le dossier technique est exploitable par les différents interlocuteurs (fournisseurs, hiérarchie, services supports...) • Le vocabulaire technique est adapté
Concevoir les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues	<ul style="list-style-type: none"> • Les modes opératoires sont rédigés de façon précise et claire et sont exploitables par les différents interlocuteurs (conducteurs d'équipement, techniciens, hiérarchie, services supports, ...) • Les modes opératoires sont en conformité avec les solutions techniques retenues

Compétence 4 - Coordonner la mise en route d'un nouvel équipement de production

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 différents organes et sous-ensembles des équipements production et leur fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement piloté sont cités • Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué • Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués
Coordonner l'installation de l'équipement et des raccordements aux fluides et énergies en respectant les règles de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> • L'installation de l'équipement est réalisée en respectant l'organisation et les contraintes de la production • Les points critiques sont contrôlés • Les raccordements sont réalisés en respectant les règles de sécurité • La conformité des raccordements et branchements est vérifiée

Analyser les résultats des tests, contrôles et mesures en vue de la validation technique de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des tests, contrôles et mesures est expliqué et réalisé sans erreur • Les résultats sont enregistrés • Les résultats des tests sont expliqués et analysés • La validation technique de l'équipement est tracée
Réaliser les réglages, les essais de mise en route et les contrôles associés	<ul style="list-style-type: none"> • Les réglages et essais de mise en route sont réalisés • L'ensemble des contrôles est réalisé selon les consignes définies • Le fonctionnement de l'équipement est contrôlé
Identifier les écarts, analyser leurs causes et déterminer les mesures correctives à mettre en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> • Les écarts sont identifiés • Les causes des écarts sont analysées avec une méthode logique • Le diagnostic posé est exact • Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation • Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

Compétence 5 - Régler, mettre en production, programmer les machines numériques et réaliser les tests et essais de lancement de production

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>
Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> • Le choix des paramètres (temps de chauffe, pression, ...) est adapté à la production à assurer • L'impact de chacun des paramètres sur le cycle de fabrication est expliqué • Le lien entre le choix des paramètres et la production à assurer est expliqué
Programmer les machines à commandes numériques	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes informations apportées par le système numérique sont identifiées et expliquées • Le lien avec les fonctions techniques de l'équipement est expliqué • La programmation des ordres de fabrication (recettes) est adaptée aux produits et aux productions à assurer
Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production (réaliser la ou les premières pièces)	<ul style="list-style-type: none"> • Les tests et essais de fabrication sont réalisés selon les consignes du dossier de fabrication • Les résultats des tests sont vérifiés et expliqués • La (les) première(s) pièce(s) est (sont) réalisée(s) et validée(s) • Les écarts avec les « spécifications » sont identifiés
Analyser les résultats des tests et essais et identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> • L'analyse de l'ensemble des informations liées aux essais et aux tests est pertinente • Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations • L'ajustement des paramètres est tracé • Le procédé de fabrication est stabilisé

Compétence 6 - Apporter un support technique au personnel de production

Éléments de la compétence	Critères d'évaluation (Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?)
Apporter un support technique et méthodologique au personnel de production dans la conduite des procédés ou sur les équipements	<ul style="list-style-type: none"> • Les besoins du personnel sont identifiés. Les explications apportées au personnel de production sont claires • Les explications permettent au personnel de production de mener à bien son activité
Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> • Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de l'équipe (consignes, procédures, modes opératoires) • Les explications apportées aux membres de l'équipe sont claires • La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée

Compétence 7 - 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 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 en cas de dysfonctionnement ou de difficultés dans l'équipe

Compétence 8 - 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 dans l'entreprise	<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 préconisées 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