

Technicien de production en plasturgie

Le titre professionnel technicien de production en plasturgie¹ niveau 4 (code NSF : 225s) se compose de deux activités types, chaque activité type comportant les compétences nécessaires à sa réalisation. A chaque activité type correspond un certificat de compétences professionnelles (CCP).

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 thermostats, 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.

■ CCP - 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

■ CCP - 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

Code TP -00213 référence du titre : **Technicien de production en plasturgie¹**

Information source : référentiel du titre : TPP

¹ce titre a été créé par arrêté de spécialité du 12 février 2004. (JO modificatif du 26 juillet 2020)

Emploi métier de rattachement suivant la nomenclature du ROME : H2504- Encadrement d'équipe en industrie de transformation; H3202- Réglage d'équipement de formage des plastiques et caoutchoucs

MODALITES D'OBTENTION DU TITRE PROFESSIONNEL²

1 – Pour un candidat issu d'un parcours continu de formation

A l'issue d'un parcours continu de formation correspondant au titre visé, le candidat est évalué par un jury composé de professionnels, sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de production(s) si prévus au RE ;
- les résultats des évaluations passées en cours de formation ;
- un dossier professionnel dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle, complété d'annexes si prévues au RE ;
- un entretien final avec le jury.

2 – Pour un candidat à la VAE

Le candidat constitue un dossier de demande de validation des acquis de son expérience professionnelle justifiant, en tant que salarié ou bénévole, d'une expérience professionnelle d'un an en rapport avec le titre visé.

Il reçoit, de l'unité départementale de la Direction Régionale des Entreprises, de la Concurrence, de la Consommation, du Travail et de l'Emploi (DIRECCTE), une notification de recevabilité lui permettant de s'inscrire à une session titre.

Lors de cette session, le candidat est évalué par un jury de professionnels, sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de production(s) si prévus au RE ;
- un dossier professionnel dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle, complété d'annexes si prévues au RE ;
- un entretien final avec le jury.

Pour ces deux catégories de candidats (§ 1 et 2 ci-dessus), le jury, au vu des éléments spécifiques à chaque parcours, décide ou non de l'attribution du titre. En cas de non obtention du titre, le jury peut attribuer un ou plusieurs certificat(s) de compétences professionnelles (CCP) composant le titre. Le candidat peut se présenter aux CCP manquants dans la limite de la durée de validité du titre. Afin d'attribuer le titre, un entretien final se déroule en fin de session du dernier CCP, et au vu du livret de certification.

En cas de révision du titre, l'arrêté de spécialité fixe les correspondances entre les CCP de l'ancien titre et ceux du titre révisé. Le candidat se présente aux CCP manquants du nouveau titre.

En cas de clôture du titre, le candidat ayant antérieurement obtenu des CCP dispose d'un an à compter de la date de la fin de validité du titre pour obtenir le titre initialement visé.

3 – Pour un candidat issu d'un parcours discontinu de formation ou ayant réussi partiellement le titre (formation ou VAE)

Le candidat issu d'un parcours composé de différentes périodes de formation ou ayant réussi partiellement le titre peut obtenir le titre par **capitalisation** des CCP constitutifs du titre.

Pour l'obtention de chaque CCP, le candidat est évalué par un jury composé de professionnels. L'évaluation est réalisée sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de production(s) si prévus au RE ;
- les résultats des évaluations passées en cours de formation pour les seuls candidats issus d'un parcours de formation ;
- un dossier professionnel dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle, complété d'annexes si prévues au RE.

Afin d'attribuer le titre, un entretien final se déroule en fin de session du dernier CCP, et au vu du livret de certification.

MODALITES D'OBTENTION D'UN CERTIFICAT COMPLEMENTAIRE DE SPECIALISATION (CCS)²

Un candidat peut préparer un CCS s'il est déjà titulaire du titre professionnel auquel le CCS est associé.

Il peut se présenter soit à la suite d'un parcours de formation, soit directement s'il justifie de 1 an d'expérience dans le métier visé.

Pour l'obtention du CCS, le candidat est évalué par un jury composé de professionnels sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de production(s) si prévus au RE ;
- les résultats des évaluations passées en cours de formation pour les seuls candidats issus d'un parcours de formation ;
- un dossier professionnel dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle, complété d'annexes si prévues au RE ;
- un entretien final avec le jury.

PARCHEMIN ET LIVRET DE CERTIFICATION

Un **parcemin** est attribué au candidat ayant obtenu le **titre** complet ou le **CCS**.

Un **livret de certification** est remis au candidat en réussite partielle.

Ces deux documents sont délivrés par le représentant territorial compétent du ministère du Travail.

² Le système de certification du ministère du Travail est régi par les textes suivants :

- Code de l'éducation notamment les articles L. 335-5, L. 335-6, R. 335-7, R. 335-13 et R. 338-1 et suivants
- Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi
- Arrêté du 21 juillet 2016 (JO du 28 juillet 2016 modifié par l'arrêté du 15 septembre 2016) portant règlement général des sessions d'examen pour l'obtention du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi