



INJECTION PLASTIQUE
INDUSTRIALISATION

CATALOGUE DE FORMATION 2024-2025

THÉMATIQUES

I- Connaissance des matières plastiques.....	3
II- Lean et amélioration continue.....	4
III- Découverte du procédé d'injection.....	5
IV- Méthode d'Analyse des Dérives (MAD), niveau 1, 2 et 3.....	6
V- Industrialisation d'un outillage.....	7
VI- Les bonnes pratiques d'un changement de série.....	8
VII- Maintenance outillage.....	9
VIII- Maintenance des machines et des périphériques 1/2.....	10
VIX- Maintenance des machines et des périphériques 2/2.....	11

Formations certifiantes (CQP)

X - CQP Monteur régleur d'équipement de fabrication.....	12
XI - CQP Technicien de production en plasturgie.....	13
XII - CQP Responsable d'équipe	14
XIII- CQP Conducteur d'équipement de fabrication.....	15
XIV- CQP Coordinateur de ligne ou d'îlot.....	16
XV- CQP Technicien Méthodes & Industrialisation.....	17
Suite de parcours et débouchés.....	18
Nos références	19
Modalités d'intervention.....	20&21
Contacts.....	22



MODALITÉS DE FORMATION

Les thèmes proposés sont **adaptés en fonction de votre besoin en formation**. Nous proposons également des formations certifiantes CQP en plasturgie reconnues par la branche.

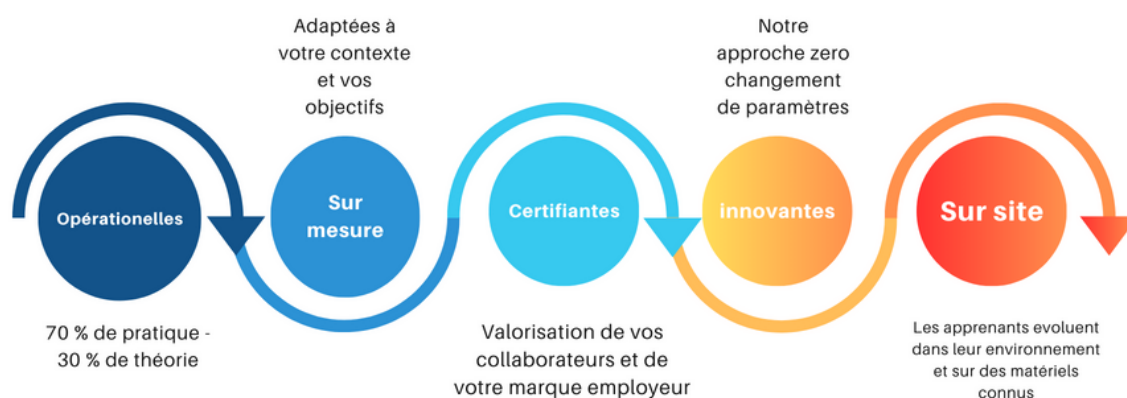
Vous pouvez aussi prévoir **un audit de positionnement** pour connaître le niveau de compétences de vos techniciens avant le démarrage de la formation.

Les formations sont principalement réalisées en **intra entreprise** afin que les apprenants évoluent dans leur environnement et sur des matériels utilisés quotidiennement.

Un **chef de projet** vous accompagne pour vous aider à monter **les dossiers de financement** auprès des **OPCO**

LES + DE NOS FORMATIONS

par les injecteurs de bon sens



FORMATION INJECTION PLASTIQUE

CONNAISSANCES DES MATIÈRES PLASTIQUES

1. LES MATIERES PLASTIQUES

- Connaître les origines des matières plastiques
- Connaître les techniques de production des polymères
- Connaître le classement des polymères
- Connaître la structure des polymères
- Connaître les caractéristiques générales des polymères

2. LES TECHNIQUES DE TRANSFORMATION DES MATIERES PLASTIQUES

- Connaître les conditions de mise en oeuvre
- Connaître l'injection et les technologies dérivées
- Connaître l'extrusion tubes, les profilés, le gonflage et le calandrage
- Savoir fabriquer des corps creux (rotomoulage et soufflage)
- Fabriquer des mousses
- Connaître le thermoformage
- Mettre en oeuvre des thermodurcissables
- Mettre en oeuvre des composites
- Choisir les matériaux et définir la technique

Durée : 1 jour – 7 heures

Objectif :

- Communiquer avec la production sur des bases communes
- Connaître les facteurs d'environnement ou de transformation influençant la qualité du produit fini
- Avoir des notions de choix de matière ou d'un procédé de transformation

Pour qui ?

- Toute personne désirant acquérir les connaissances de base

Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques en salle

Pré requis

- Connaissances techniques générales de base

Délai d'accès 15 jours

FORMATION INJECTION PLASTIQUE

LEAN ET AMÉLIORATION CONTINUE

1. LEAN

- Approche du lean management
- Approche conceptuelle et technique MUDA
- Approche de la méthode KAIZEN
- Approche de la méthode KANBAN
- Techniques de gestion des flux

2. AMELIORATION CONTINUE

- Organisation et management par le 5S
- Total Productive Maintenance (TPM)
- Corrective Action & Preventive Action (CAPA)
- Single Minute Exchange of Dies (SMED)
- Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et Criticité (AMDEC)

Durée : 4 jours – 28 heures

Objectifs :

- Appréhender les différents outils ayant trait à l'amélioration continue et au lean dans un souci d'efficacité et de valeur ajoutée

Pour qui ?

- Techniciens qualité ou méthodes avec expérience en plasturgie

Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques en salle
- Travaux pratiques

Pré requis

- Aucun

délai d'accès 15 jours

FORMATION INJECTION PLASTIQUE

DÉCOUVERTE DU PROCÉDÉ D'INJECTION

1. INTRODUCTION AUX MATIÈRES PLASTIQUES

2. CONNAÎTRE LES CARACTÉRISTIQUES ET LE COMPORTEMENT DE LA MATIÈRE

- Connaître les origines, la composition et les méthodes d'obtention
- Connaître les propriétés des polymères et les grandes familles de TP
- Connaître les fiches matières, les structures et propriétés
- Les additifs et adjuvants

3. CONNAÎTRE LE FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE ET DE SON ENVIRONNEMENT

- Connaître les différentes fonctions d'une presse, les types de presses, les périphériques

4. CONNAÎTRE LES PRINCIPES GÉNÉRAUX DE FONCTIONNEMENT D'UN MOULE

- Connaître l'architecture, le vocabulaire et les problèmes de moulage

5. CONNAÎTRE LES PRINCIPAUX PARAMÈTRES DU PROCÉDÉ

6. CONNAÎTRE LES PRINCIPAUX DÉFAUTS SUR PIÈCES INJECTÉES

- Connaître les principaux défauts, les causes et remèdes
- Connaître et appliquer la probabilité des causes : méthode 5 M

7. MISE EN APPLICATION

- Présentation des périphériques, des presses et visualisation moulage sur presse

Durée : 3 jours – 21 heures

Objectif :

- Comprendre les comportements de la matière
- Appréhender la technologie de moulage par injection
- Intégrer les principaux paramètres du process

Pour qui ?

- Toute personne désirant acquérir les connaissances de base

Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques en salle

Pré requis

- Aucun

Délai d'accès : 15 jours

FORMATION INJECTION PLASTIQUE

LA METHODE D'ANALYSE DES DERIVES

Nous ne formons pas à régler, nous formons à ne pas dérégler les machines.

Notre démarche permet de **supprimer les interventions non maîtrisées** lors des dérives et de favoriser **l'analyse avant intervention**.

OBJECTIFS PRINCIPAUX

- Créer une **cohésion d'équipe** afin d'uniformiser les méthodes de travail et permettre une production de pièces « bonnes » dans les temps
- Comprendre l'importance de **l'analyse en cas de dérives**
- Compléter le besoin individuel de formation de chaque technicien

PRÉSENTATION DE LA FORMATION

PHASE PRÉPARATOIRE

- Analyser des propositions de progrès
- Définir la nature des causes
- Définir un plan d'action de résolution de problème(s)
- Analyser les défaillances produits/procédé
- Analyser les dossiers de production existants
- Créer un groupe de travail

DÉMARCHE THÉORIQUE

- Rappel des basic-métiers
- Analyser un cas concret
- Appliquer les méthodes de QRQC
- Appliquer une méthodologie commune
- Surveiller les procédés
- Rechercher les paramètres idéaux
- Mesurer les écarts
- Valider et améliorer les dossiers de production pour permettre l'analyse en cas de dérives
- Définir des tolérances paramètres

PRATIQUE PRESSE PILOTE

- Mettre en place le dossier de suivi et d'analyse des dérives
- Appliquer la méthode de suivi du préventif outillage
- Valider les dossiers de production
- Appliquer la méthodologie des changements de production Zéro changement de paramètre
- Établir le bilan et assurer le suivi dans le temps avec des indicateurs pertinents

Durée : 5 à 10 jours (35 à 70 heures en fonction du niveau)

Pour qui ?

- Niveaux 1 et 2 : toute personne désirant acquérir les connaissances de base
- Niveau 3 : techniciens d'essais moules et responsables de service

Méthodes pédagogiques :

- Apports théoriques en salle et presse pilote

Pré requis :

- Aucun

Délai d'accès : 15 jours

FORMATION INJECTION PLASTIQUE

INDUSTRIALISATION D'UN OUTILLAGE

1. VÉRIFIER LA CONFORMITÉ DE L'OUTILLAGE

- Vérifier la cohérence / cahier des charges
- Réaliser une "Check list" réception statique et dynamique
- Appliquer par visualisation un outillage sur établi et sur presse

2. SUIVRE LES ESSAIS

- Demander et préparer l'essai
- Réaliser un rapport d'essai

3. COORDONNER LA MISE AU POINT DU PRODUIT ET DU PROCÉDÉ À PARTIR DU CAHIER DES CHARGES PRODUIT ET PROCESS

- Analyser un rapport d'essai, des pièces et de la carotte
- Analyser un rapport de métrologie et qualité : uniquement sur les dimensions

Durée : 5 à 10 jours- 35 à 70 heures selon le niveau d'expérience des participants

Objectif :

- Vérifier la conformité de l'outillage
- Suivre les essais
- Coordonner la mise au point et le process à partir du cahier des charges

Pour qui ?

- Techniciens d'essais

Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Cas pratique sur poste pilote défini par l'entreprise

Pré requis

- Bonne expérience en industrialisation des pièces injectées

Délai d'accès : 15 jours

FORMATION INJECTION PLASTIQUE

LES BONNES PRATIQUES D'UN CHANGEMENT DE SÉRIE

1. CONNAITRE LE FONCTIONNEMENT D'UNE PRESSE A INJECTION

- Groupe injection
- Groupe fermeture

2. CONNAITRE LES PÉRIPHÉRIQUES ET LEURS FONCTIONS

- Thermorégulateur de bloc chaud
- Réchauffeur
- Robot
- Refroidisseur
- Tapis

3. CONNAITRE L'OUTILLAGE

- Les différentes fonctions
- Centrage
- Refroidisseur

4. CONNAITRE LES MATIERES PLASTIQUES

- Préparation
- Séchage
- Transformation
- Retrait

Durée : 4 jours - 28 heures

Objectif :

- Réaliser en toute autonomie et en sécurité les changements de série en suivant les modes opératoires de l'entreprise

Pour qui ?

- Opérateurs / monteurs moules ou techniciens en injection plastique débutants

Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques en salle
- Cas pratique sur poste pilote défini par l'entreprise

Pré requis

- Aucun

Délai d'accès : 15 jours

FORMATION INJECTION PLASTIQUE

MAINTENANCE OUTILLAGE

MODULE 1 : FORMATION GÉNÉRALE THÉORIQUE ET PRATIQUE SUR LES MOULES D'INJECTION

- Systèmes d'injections (bloc chaud)
- Fonctionnement d'un moule d'injection
- Ajustage sur les moules d'injection
- Présentation et mise en pratique à l'atelier outillage

MODULE 2 : PRÉVENTIF OUTILLAGE

- Mise en place du planning de maintenance préventive
- Élaboration des dossiers techniques moules
- et proposition d'une liste PdR stratégiques

MODULE 3 : CURATIF / CORRECTIF OUTILLAGE

- Formation des techniciens outillage au diagnostic de panne sur les moules d'injection
- Aide à la résolution des problèmes actuels performance/qualité
- Formation des techniciens maintenance moule et injection au préventif, bonnes pratiques pour l'entretien préventif des moules d'injection.

MODULE 4 : ORGANISATION GÉNÉRALE DE LA MAINTENANCE OUTILLAGE

- Revue du Lay-out des ateliers de maintenance outillage
- Proposition liste équipement (machines outils, outillage communs atelier, équipement techniciens).
- Formation sécurité
- Proposition organisation de l'équipe outillage et coaching des responsables outillages

Durée : 4 jours-28 heures

Objectif :

- Apporter les fondamentaux de la conception outillage.
- Initialisation au contrôle et à l'entretien des blocs chauds
- Utiliser les techniques de polissage
- Être capable de remplacer les éléments d'usure.
- Connaître les techniques de modification (recharge de soudure, ajustage de pavé.
- Connaître les méthodes de résolution de problèmes sur les moules d'injection
- Renseigner la GMAO

Pour qui ?

- Technicien de maintenance outillage, Outilleurs ,Techniciens régleurs...

Méthodes pédagogiques :

- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Pratique en atelier

Pré requis :

- Avoir un diplôme en plasturgie, maintenance, mécanique ...

Délai d'accès : 15 jours

FORMATION INJECTION PLASTIQUE

MAINTENANCE DES MACHINES ET DES PÉRIPHÉRIQUES 1/2

ÉLECTRICITÉ :

NOTIONS FONDAMENTALES

- Tension
- Intensité
- Résistance
- Puissance
- Travaux pratiques sur simulateur avec utilisation du multimètre

LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES SUR PRESSE À INJECTER

- Sectionneur
- Fusibles
- Contacteurs
- Relais thermique
- Les moteurs
- Branchement d'un moteur asynchrone
- Branchement étoile/triangle
- Capteur (photoélectrique, jauge de contrainte.....)
- Symbolisation, lecture de plan, repérage sur presse à injecter

PNEUMATIQUE

- Traitement de l'air comprimé
- Actionneurs (vérins, moteurs)
- Pré-actionneurs (distributeur)
- Capteurs
- Commande
- Symbolisation, lecture de plan
- Grafcet
- Dépannage et maintenance

Durée : 4 jours - 28 heures

Objectifs :

- Analyser un dysfonctionnement sur une partie opérative de machine,
- Faire un diagnostic et intervenir en maintenance corrective,
- Renseigner le dossier maintenance,
- Participer au plan de maintenance préventive

Pour qui ?

- Techniciens de maintenance et régulateurs confirmés en injection

Méthodes pédagogiques :

- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Pratique en atelier

Pré requis :

Connaissances techniques en injection

Délai d'accès 15 jours

FORMATION INJECTION PLASTIQUE

SUITE MAINTENANCE DES MACHINES ET DES PÉRIPHÉRIQUES 2/2

HYDRAULIQUE

- Notions fondamentales
 - Pression
 - Débit
 - Puissance
- Technologie des composants sur presses à injecter
- La régulation des pompes
- Les accumulateurs
- Les commandes proportionnelles
- Les asservissements en boucle ouverte, en boucle fermée
- Les servodistributeurs
- Les servovalves
- Filtration
- Symbolisation, lecture de schéma de presses à injecter
- Diagnostic de causes d'anomalies

MÉTHODE GÉNÉRALE DE DÉPANNAGE

- Démarche et recherche de panne en 6 points
- Analyse sur documents constructeurs

FORMATION CERTIFIANTE

CQP MONTEUR REGLEUR DES EQUIPEMENTS DE FABRICATION

COMPÉTENCES ÉVALUÉES PAR LE CQP:

- Savoir monter et régler les outillages et périphériques lors des changements de formats et/ou en cours de production pour maintenir le niveau de qualité attendu
- Savoir réaliser un test avant mise en production
- Savoir réaliser des lancements de production
- Être capable de vérifier la première pièce produite afin de vérifier l'état général des équipements et des appareillages selon les procédures établies
- Savoir piloter les équipements en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies
- Savoir renseigner et mettre à jour les outils de suivi de l'activité (tableaux de bord de production, relevés d'incidents, qualité etc.)
- Être capable d'identifier des dysfonctionnements de process (qualité des produits, rendements, rejets...) et de définir des actions d'amélioration cohérentes

PROGRAMME DE FORMATION DÉTAILLÉ SUR DEMANDE

Modules de formation:

- Connaissance de l'injection
- Montage et réglage
- Qualité, suivi de production et indicateurs de performance
- Amélioration continue et méthode d'analyse des dérives
- Communication et travail d'équipe
- Maintenance de premier niveau et QHSE
- Organisation, planification et gestion de la production

Délai d'accès : 15 jours

Possibilité de valider des blocs de compétences // N° RNCP : 36509

Certificateurs POLYVIA et CPFNEF

Date d'enregistrement de la certification : 01/06/2022

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36509/>

Durée estimée : 20 jours soit 140 heures

Objectifs :

- Monter et régler des outillages et périphériques
- Tester avant la mise en production.
- Réaliser des lancements de production.
- Vérifier la première pièce produite
- Piloter des équipements en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies.
- Renseigner et tenir à jour des outils de suivi de l'activité
- Etudier les dysfonctionnements de process et définition d'améliorations possible.

Pour qui ?

- Régleur débutants, opérateurs en plasturgie ou autres profils

Méthodes pédagogiques

- Entretien de repérage
- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Pratique en atelier

Pré requis :

- Posséder les connaissances de base (identification lors d'un entretien de repérage à réaliser avant la formation)

FORMATION CERTIFIANTE

CQP TECHNICIEN DE PRODUCTION EN PLASTURGIE

COMPÉTENCES ÉVALUÉES PAR LE CQP :

- Savoir apporter des informations techniques au personnel de production pour les effectuer les réglages, essais, dimensionnement et conduire la ligne de production
- Savoir définir et mettre à jour les instructions opératoires.
- Être capable de réaliser et mettre à jour les dossiers techniques des équipements industriels
- Savoir étudier les dysfonctionnements de process (qualité des produits, rendements, rejets...) et définir les améliorations possibles.
- Être en mesure de former le personnel de production (modification de process, nouveaux produits...)
- Savoir mettre en place de nouveaux équipements de production (installation, mise en route et validation technique...)
- Savoir renseigner et tenir à jour les outils de suivi de l'activité (tableaux de bord de production, relevés d'incidents, qualité etc.)

PROGRAMME DE FORMATION DÉTAILLÉ SUR DEMANDE

Modules de formation :

- Connaissance de l'injection
- Réglage
- Qualité, suivi de production et indicateurs de performance
- Amélioration continue et méthode d'analyse des dérives
- Communication et travail d'équipe
- Maintenance de premier niveau et QHSE
- Organisation, planification et gestion de la production
- Support technique

DÉLAI D'ACCÈS : 15 JOURS

POSSIBILITÉ DE VALIDER DES BLOCS DE COMPÉTENCES

N° RNCP : 38788

DATE D'ENREGISTREMENT DE LA CERTIFICATION : 27/03/2024

CERTIFICATEURS POLYVIA ET CPFNEFP

[HTTPS://WWW.FRANCECOMPETENCES.FR/RECHERCHE/RNCP/38788/](https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38788/)

Durée estimée à 20 jours soit 140 heures

Objectifs :

- Apporter les informations techniques au personnel de production
- Définir et mettre à jour les instructions opératoires.
- Réaliser et mettre à jour les dossiers techniques
- Étudier les dysfonctionnements de process et définir les améliorations possibles.
- Mettre en place les nouveaux équipements de production
- Renseigner et tenir à jour les outils de suivi de l'activité

Pour qui ?

- Régleurs avec première expérience ou autres profils
-

Méthodes pédagogiques

- Entretien de repérage
- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Pratique en atelier

Pré requis :

- Posséder les connaissances techniques de base (identification lors d'un entretien de repérage à réaliser avant la formation)

FORMATION CERTIFIANTE

CQP RESPONSABLE D'EQUIPE

COMPÉTENCES ÉVALUÉES PAR LE CQP:

- Savoir décliner un plan de production et l'ajuster en fonction des aléas de production (personnel, technique, matières premières, sécurité)
- Savoir organiser et coordonner le travail des équipes en fonction de la production : affectation du personnel à la production à réaliser, réorganisation du personnel, intervention de maintenance, préparation de matériel et de matières premières etc.
- Être capable de piloter et gérer le personnel de production (information, fixations d'objectifs, organisation des activités, assistance technique, discipline, sécurité)
- Savoir superviser le déroulement des opérations de production et les coordonner avec les opérations de maintenance, logistique et qualité
- Savoir traiter des anomalies, collecter des informations et identifier les causes des dysfonctionnements constatés, définir et mettre en œuvre les corrections nécessaires (déchets, non qualité etc.)
- Savoir renseigner et tenir à jour des outils de suivi de l'activité (tableau de bord de production, relevés d'incidents, qualité...)

PROGRAMME DE FORMATION DÉTAILLÉ SUR DEMANDE

Modules de formation:

- Management de personnel
- Qualité, suivi de production et indicateurs de performance
- Amélioration continue et méthode d'analyse des dérives
- Communication et travail d'équipe
- QHSE
- Organisation, planification et gestion de la production
- Gestion des ressources humaines

RNCP N° 22078 NON ACTIF

Durée estimée 20 jours soit 140 heures

Objectifs :

- Organiser la production sur son périmètre d'activité
- Appliquer et faire appliquer les règles QHSE par les membres de l'équipe
- Évaluer et développer les compétences de son équipe
- Animer l'équipe et communiquer
- Animer des actions d'amélioration sur son périmètre d'activité

Pour qui ?

- Personne ayant les compétences de base nécessaires pour évoluer au poste de manager d'équipe

Méthodes pédagogiques

- Entretien préalable
- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Pratique en atelier

Pré requis :

- Posséder les compétences de base nécessaires à l'évolution vers le poste de responsable d'équipe (identification lors d'un entretien de repérage à réaliser avant la formation)

Délai d'accès : 15 jours

FORMATION CERTIFIANTE

CQP CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE FABRICATION

COMPÉTENCES ÉVALUÉES PAR LE CQP:

- Savoir conduire les équipements en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies
- Savoir surveiller et maintenir les paramètres de réglages des équipements durant leur fonctionnement selon des consignes existantes
- Savoir régler la / les machine(s) ou la / les ligne(s) automatisée(s) au démarrage ou en cours de fonctionnement
- Savoir vérifier les caractéristiques et de la qualité des approvisionnements et matières pour les formats à produire
- Être capable de réaliser des auto-contrôles de qualité de produits
- Savoir renseigner les outils de suivi de l'activité (tableaux de bord de production, relevés d'incidents, qualité etc.)
- Savoir nettoyer et entretenir les équipements et/ou matériel(s) ainsi que son espace de travail

PROGRAMME DE FORMATION DÉTAILLÉ SUR DEMANDE

Modules de formation:

- Connaissance de l'injection
- Réglage
- Qualité, suivi de production et indicateurs de performance
- Amélioration continue et méthode d'analyse des dérives
- Communication et travail d'équipe
- Maintenance 1er niveau et QHSE
- Organisation, planification et gestion de la production

[HTTPS://WWW.FRANCECOMPETENCES.FR/RECHERCHE/RNCP/36508/](https://www.francecompetences.fr/recherche/RNCP/36508/)

Durée estimée 20 jours soit 140 heures en fonction du repérage

Objectifs :

- Organiser son travail et son poste
- Préparer la conduite de l'équipement
- Conduire l'équipement de fabrication
- Analyser et corriger les dysfonctionnements
- Analyser la qualité et la conformité des produits

Pour qui ?

- Tous publics

Méthodes pédagogiques

- Entretien de repérage
- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Pratique en atelier

Pré requis :

- Entretien de repérage à réaliser avant la formation

Délai d'accès 15 jours

Possibilité de valider des blocs de compétences

N° RNCP : 36508

Certificateurs POLYVIA et CPFNEFP

Date d'enregistrement de la certification : 01/06/2022

FORMATION CERTIFIANTE

CQP COORDINATEUR DE LIGNE OU D'ÎLOT

COMPÉTENCES ÉVALUÉES PAR LE CQP:

- Être capable d'effectuer les démarrages et de contrôler le fonctionnement régulier des équipements de son unité (ligne/îlot)
- Savoir régler la / les machine(s) ou la / les ligne(s) automatisée(s) en cours de fonctionnement
- Savoir assurer le pilotage technique des opérations de productions affectées à son unité (ligne/îlot)
- Être en mesure de réaliser des auto-contrôles de qualité de produits
- Savoir renseigner et tenir à jour les outils de suivi de l'activité (tableaux de bord de production, relevés d'incidents, qualité etc.)
- Savoir piloter les équipements en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies
- Savoir contrôler les caractéristiques et la qualité des approvisionnements en matières pour les formats à produire
- Savoir étudier les dysfonctionnements de process (qualité des produits, rendements, rejets etc.) et définir les améliorations possibles

PROGRAMME DE FORMATION DÉTAILLÉ SUR DEMANDE

Modules de formation:

- Connaissance de l'injection
- Réglage
- Qualité, suivi de production et indicateurs de performance
- Amélioration continue et méthode d'analyse des dérives
- Communication et travail d'équipe
- Maintenance de premier niveau et QHSE
- Organisation, planification et gestion de la production

DÉLAI D'ACCÈS : 15 JOURS

RNCP N° 22080 NON ACTIF

Durée : à déterminer

Objectifs :

- Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot
- Piloter une ligne, un équipement de fabrication
- Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies
- Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE
- Analyser, résoudre des dysfonctionnements et réaliser des opérations techniques simples
- Transmettre, recevoir, des informations et travailler en équipe
- Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration

Pour qui ?

- Tous publics

Méthodes pédagogiques

- Entretien de repérage
- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Pratique en atelier
-

Pré requis :

- Entretien de repérage à réaliser avant la formation

FORMATION CERTIFIANTE

CQP TECHNICIEN METHODES ET INDUSTRIALISATION

COMPÉTENCES ÉVALUÉES PAR LE CQP:

- Proposer les process de fabrication à partir du cahier des charges technique
- Accompagner les phases d'industrialisation en relations avec les différents services concernés
- Assurer le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication
- Elaborer les documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement
- Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en oeuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE
- Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe
- Participer aux actions d'amélioration continue

PROGRAMME DE FORMATION DÉTAILLÉ SUR DEMANDE

Modules de formation:

- Proposer les process de fabrication à partir du cahier des charges
- Accompagner les phases d'industrialisation en relation avec les différents services concernés
- Assurer le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication
- Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en oeuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE
- Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe
- Participer aux actions d'amélioration continue

DÉLAI D'ACCÈS 15 JOURS

CQP DE BRANCHE NON INSCRIT AU RNCP/RS

Durée estimée : 20 jours soit 140 heures en fonction du repérage

Objectifs :

- Proposer des process de fabrication cohérents à partir du cahier des charges technique
- Accompagner les phases d'industrialisation en lien avec les différentes parties prenantes
- Assurer le suivi opérationnel du nouveau procédé de fabrication
- Elaborer la documentation technique utile à la mise en production d'un nouveau produit ou équipement
- Identifier, analyser une anomalie ou un dysfonctionnement et mettre en oeuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE
- Transmettre et recevoir les informations afin de travailler efficacement en équipe

Pour qui ?

- Tous publics

Méthodes pédagogiques

- Entretien de repérage
- Apports théoriques en salle
- Support vidéo
- Pratique en atelier

Pré requis :

- Entretien de repérage à réaliser avant la formation

SUITE DE PARCOURS ET DÉBOUCHÉS

Chaque année, la branche de la plasturgie recrute plus de 17 000 personnes.

La filière regorge de métiers qui requièrent des compétences et des profils très variés. Vous trouverez aussi bien des métiers dans la production, comme des métiers en conception ou en recherche et développement que dans les fonctions supports.

Quelques exemples de métiers dans la plasturgie :

- **INGÉNIEUR PROCESS**
- **OUTILLEUR**
- **CHEF DE PROJET BUREAU D'ÉTUDES**
- **TECHNICIEN MÉTHODE ET INDUSTRIALISATION**
- **TECHNICIEN ESSAI**
- **TECHNICIEN QUALITÉ**
- **RESPONSABLE DE PRODUCTION**
- **TECHNICIEN DE MAINTENANCE INDUSTRIELLE**
- **TECHNICIEN INJECTION / TECHNICIEN RÉGLEUR**

Pour accéder à ces différents métiers, de nombreuses formations existent quel que soit les niveaux d'études : Bac pro, BTS, Licence ou encore Master. Le niveau d'étude dépend principalement de vos envies et de votre projet professionnel. Vous avez le choix de suivre des formations entièrement en présentielle ou en apprentissage.

Pour plus de renseignement sur les débouchés et les formations disponibles dans la plasturgie :

www.emploi-plasturgie.org

<https://cqp-plasturgie.fr>

<https://www.via-competences.fr/>

QUELQUES RÉFÉRENCES



MODALITÉS D'INTERVENTION

Prix : à partir de 1300 € HT/jour pour un groupe jusqu'à 8 apprenants

Accompagnement : pour préparer vos demandes de financement auprès des OPCO

Période et lieu de la formation : À définir, sur site

Organisation type : 7h par jour

Délai d'accès : 15 jours

Modalité repérage (parcours CQP) :

- entretien individuel 2h par candidat

Modalité d'évaluation (parcours CQP) :

- 1 journée (*pour les CQP une journée de préparation est prévue dans nos parcours*)

- entretien individuel avec évaluateur certifié par la branche

Une personne est **habilitée par la branche chez Plast' N bio** pour les repérages des CQP.

Pour les évaluations des CQP que nous dispensons, nous faisons appel à des **évaluateurs certifiés par la branche externe à notre organisme.**

MODALITÉS D'INTERVENTION

ACCESSIBILITÉ

Chaque situation de handicap est étudiée au cas par cas afin de mettre en place les dispositions nécessaires dans la mesure de nos possibilités.

Nous laissons à chaque apprenant de nous faire part de leurs besoins spécifiques avant l'inscription. Pour plus d'information, merci de contacter notre référente handicap Madame Dubois à l'adresse mail suivante: administratif@plastnbio.com

MÉTHODES PÉDAGOGIQUE

Les formations sont organisées autour d'apports théoriques et méthodologiques, des mises en situation sur presse pilote et des échanges pour une application rapide

MATÉRIEL NÉCESSAIRE POUR LA FORMATION

- Tableau blanc ou paper board, rétroprojecteur et vidéo projecteur
- La salle de formation doit impérativement fermer à clef pour sécuriser le matériel
- Accès à un poste pilote pour les temps de la partie pratique

CONDITIONS DE SECURITE

L'application des règles de sécurité nécessite que **chaque apprenant soit muni d'un vêtement de travail et d'une paire de chaussures de sécurité** pour les travaux en atelier. Les conséquences du non respect de leur part ne sauraient engager la responsabilité de PLAST N BIO.

CONTACTS

FRANCE

RACHID LEBAL

FORMATEUR –CONSULTANT
DIRIGEANT PLAST N BIO & PLAST N SERVICES
MAROC

TÉL: +33 667 47 70 58

RACHID.LEBAL@PLASTNBIO.COM

JEAN-LUC MARRARO

RESPONSABLE DEVELOPPEMENT

TÉL: +33 650 31 90 05

JEAN-LUC.MARRARO@PLASTNSERVICES.COM

PLASTNBIO FRANCE

80 BIS RUE DU GENERAL ALLIX
89100 SENS

SASU AU CAPITAL DE 50 000€

SIRET 523 145 142 00031 - RCS SENS

CODE APE : 2229A

NDA FORMATION : 27890139989

QUALIOPI N° : QUA21110129

MAROC

NATACHA DUBOIS

CHARGÉ DE DÉVELOPPEMENT FORMATION &
RECRUTEMENT

PLAST N SERVICES MAROC

TÉL: +33 760 27 45 08

ADMINISTRATIF@PLASTNBIO.COM

PLASTNSERVICES MAROC

CENTRE D'AFFAIRES

C/O CAE ILOT 43B BUREAU 25

ZONE FRANCHE

D'EXPORTATION TANGER