

Présentation du référentiel : la compétence de réglage en injection est l'une des plus critiques pour les entreprises de la plasturgie, car il s'agit du procédé le plus important du secteur. Ce CCP vise à offrir une spécialisation complémentaire aux salariés amenés à réaliser le réglage de presses à injecter au sein de leur entreprise, que ce soient des nouveaux entrants souhaitant approfondir leur formation initiale ou des personnes en poste travaillant sur d'autres procédés et cherchant à renforcer leur polyvalence. Ce CCP peut aussi permettre de valoriser les régisseurs en poste spécialisés en injection qui souhaiteraient faire reconnaître leurs compétences et optimiser leur technique.

Public cible : monteurs-régisseurs (en injection ou exerçant sur d'autres procédés) ou autres salariés en charge du réglage des presses à injecter (conducteurs de ligne, techniciens de production) employés dans une entreprise de la plasturgie

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis)	
identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Identifier les étapes du réglage, la méthodologie à appliquer et le fonctionnement des équipements de production, afin de réaliser correctement toutes les opérations de réglage</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité de la presse à injecter sont cités - Les points critiques de la presse à injecter sont localisés - La chronologie des étapes de réglage est connue - Les spécificités liées à l'outillage et l'impact qu'elles peuvent avoir sur les réglages sont identifiées - Les procédures ou modes opératoires sont connus et appliqués - Les principales familles de matières plastiques et les éléments d'addition (additifs et adjuvants) sont cités et leurs caractéristiques sont connues - L'influence des caractéristiques des matières plastiques sur les réglages de la presse est prise en compte
<p>Réaliser les opérations de réglage des paramètres de la presse et des périphériques, afin d'assurer une production conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Observation en situation de travail - Entretien avec le jury 	<ul style="list-style-type: none"> - Les éléments du dossier de fabrication sont correctement analysés et pris en compte - Les informations apportées par le système de commande de la presse sont analysées - Les paramètres de réglage du cycle d'injection sont correctement identifiés - Des calculs de pré-réglage de paramètres sont effectués - Les paramètres sont correctement renseignés dans le système de commande de la presse - Le réglage des paramètres (pression, vitesse, temps, sécurité, surveillance...) est adapté à la production à assurer et respecte les standards de productivité et de qualité - L'impact de chacun des paramètres sur le cycle de fabrication et la qualité du produit est identifié - Les opérations sont réalisées dans le respect des règles HSE en vigueur

Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires pour identifier les écarts avec les spécifications, afin de réaliser les ajustements de paramètres adéquats

Réaliser les opérations de démarrage, de stabilisation, d'arrêt et de redémarrage d'une presse à injecter, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production

- Des tests et essais permettant de réaliser et de valider la ou les premières pièces sont réalisés, selon les consignes du dossier de fabrication
- Les résultats des tests sont vérifiés
- La ou les premières pièces sont réalisées et validées
- Les écarts avec les spécifications produit ou process sont identifiés et traités (résolution de défauts, transmission de consignes, communication avec la hiérarchie ou la maintenance...)
- 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
- La traçabilité des problèmes et non conformités rencontrés est assurée

- Le poste de travail est préparé selon les consignes ou procédures de l'entreprise
- Les opérations de démarrage, de stabilisation et d'arrêt de la presse à injecter sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures, ainsi que les documents du dossier technique
- L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues
- En fonction des instructions et des modes opératoires de l'entreprise, le temps alloué est respecté ou justifié
- 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...)