

Présentation du référentiel : L'injection est l'un des principaux procédés de la plasturgie, et pour lesquels les besoins et tensions au recrutement sont importants. Ce CCP est principalement destiné aux monteurs-régleurs et aux techniciens de production (voire aux conducteurs d'équipement) qui souhaitent compléter leur formation ou valoriser leurs compétences. Il permettra de professionnaliser davantage les salariés en leur conférant une plus grande autonomie dans la conduite d'équipement, et de faciliter la transmission d'informations entre la production et la maintenance dans le cas d'une dérive ne relevant pas de leur niveau d'intervention. Il s'agit pour eux de comprendre et prendre en compte l'environnement de production dans sa globalité afin d'identifier et d'analyser les dérives sur une presse d'injection, et de développer leur capacité à intervenir.

Public cible : monteurs-régleurs, techniciens de production (voire certains conducteurs d'équipement) salariés 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
Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements d'injection , en localisant les points critiques, afin de déterminer le mode de fonctionnement des différents équipements		<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 d'injection (presse, moule, périphériques liés à la matière ou aux énergies) sont localisés
Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire du début à la fin de la production et analyser les informations apportées par le système de conduite, afin de détecter toute dérive		<ul style="list-style-type: none"> - La lecture de la documentation technique et des indicateurs est juste - Les principales étapes du procédé de fabrication en injection sont expliquées - L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué et réalisé - L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué - Les outils de suivi, mesure, et contrôle, ainsi que les indicateurs de production, sont correctement utilisés - La notion de dérive est expliquée
Identifier la cause d'une dérive (dysfonctionnement de l'équipement de fabrication, changement dans l'environnement de production...) et évaluer son degré de gravité, afin de déterminer les actions correctives adaptées		<ul style="list-style-type: none"> - Les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées (identification des alarmes, recherche de pannes, localisation des dysfonctionnements...) - Le diagnostic est posé avec méthode et exactitude, et prend en compte l'environnement de production dans son ensemble (dysfonctionnement d'un équipement, dégrassement ou usure, facteur externe, problème de réglage...) - Le degré de gravité de la dérive et de ses causes est identifié - Les risques associés à la presse, au moule, aux périphériques et à l'humain sont analysés - Les conséquences sur le cycle de fabrication, la transformation de la matière et du produit sont identifiées - Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes ou procédures

<p>Choisir et mettre en œuvre les mesures adaptées pour résoudre la dérive et ses causes, afin d'obtenir 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"> - Des mesures correctives immédiates relevant de son activité et de son champ de compétences sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions, et de façon adaptée à la situation (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système ou de l'équipement, solutions provisoires de dépannage, transmission des informations, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, interventions techniques simples.....) - 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 opérations de maintenance entrant dans son champ de compétences sont réalisées dans le strict respect des procédures et en toute sécurité - L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué avant redémarrage - Les risques de sécurité liés aux interventions effectuées sont expliqués
<p>Etablir les échanges appropriés avec les interlocuteurs concernés par la dérive et renseigner les systèmes d'information et documents liés au suivi de la production ou à la gestion de l'unité de production, afin de respecter le circuit d'information en vigueur</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les différents interlocuteurs à prévenir (hiérarchie, maintenance, qualité, méthodes, développement...) sont identifiés - Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont identifiés et transmis aux bons interlocuteurs - L'enregistrement et la traçabilité sont assurés sur les documents appropriés - Les informations pertinentes, notamment dans le cas d'une opération de maintenance curative, sont transmises aux personnes et services concernés - Le vocabulaire utilisé est adapté - Le circuit d'information en vigueur dans l'entreprise est respecté
<p>Réaliser des actions d'amélioration immédiate en concertation avec les services supports, afin d'optimiser le procédé d'injection</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Des mesures correctives et préventives sont réalisées en concertation avec les services support concernés - Les actions d'amélioration réalisées sont pertinentes, et portent effectivement sur les causes ou les différents éléments identifiés, permettant de diminuer les risques d'apparition de dérives - Les actions prennent en compte les impacts sur le procédé d'injection, les équipements et la qualité du produit