

**Présentation du référentiel :** L'injection est l'un des principaux procédés de la plasturgie et pour lequel les entreprises du secteur rencontrent des difficultés à recruter des monteurs-régleurs. La création d'un CCP permettrait à la fois de former rapidement de nouveaux entrants, de renforcer la polyvalence des salariés travaillant sur d'autres procédés et de professionnaliser ceux qui exercent sur une ligne d'injection.

**Public cible :** salariés disposant idéalement d'une première expérience dans un atelier de production, notamment les monteurs-régleurs travaillant déjà dans une entreprise de la plasturgie ou nouvellement recrutés.

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis)	
<i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p><b>Vérifier la conformité des moules à monter dans la presse et des périphériques</b>, selon les consignes et procédures, afin d'assurer le bon déroulement de la production</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les éléments du dossier de fabrication liés au montage du moule (type de pièce à mouler, référence de la presse et de l'outillage) et des accessoires des outillages (moteur, vérins, bloc de régulation thermique...) sont correctement analysés et pris en compte</li> <li>- La conformité des moules et accessoires est vérifiée (éléments de sécurité, adaptabilité entre le moule et la machine, état du moule et de ses accessoires...)</li> <li>- La conformité des périphériques est vérifiée (éléments de sécurité, capacité à assurer la production...)</li> <li>- Les écarts de conformité sont identifiés et traités (mise en oeuvre d'actions correctives, transmission d'information auprès du bon interlocuteur)</li> </ul>
<p><b>Réaliser le montage des moules sur les presses à injecter</b> en respectant les procédures de mise en oeuvre, afin de pouvoir démarrer la production</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les étapes du montage sont connues et expliquées (préparation du matériel, montage, préréglage de la cinématique, raccordement et réglage des périphériques)</li> <li>- La force de verrouillage de la presse est déterminée</li> <li>- Le matériel (outils, brides, queue d'éjection, EPI...) est correctement choisi et préparé en amont du changement d'outillage</li> <li>- Les modes opératoires ou procédures de montage sont respectés (règles HSE, EPI et sécurité, détermination des points zéro, bridage, accessoires...)</li> <li>- La manipulation d'appareils de manutention est réalisée dans le respect des règles et des habilitations</li> </ul>
<p><b>Installer et raccorder les périphériques</b> adaptés à la production en respectant les procédures de mise en oeuvre, afin de pouvoir démarrer la production</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Observation en situation de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le respect du port des EPI et des règles HSE en vigueur sur le poste est assuré</li> <li>- La préparation des outils et accessoires nécessaires à l'installation et au raccordement des périphériques est réalisée</li> <li>- Les périphériques sont raccordés correctement</li> </ul>
<p><b>Réaliser les opérations de préréglage de la cinématique de l'outillage et démarrer la production</b>, afin de valider la bonne réalisation du montage</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entretien avec le jury</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le réglage de la cinématique de l'outillage (courses, vitesse, force ou pression) est réalisé</li> <li>- La sécurité outillage est réglée et testée</li> <li>- Des tests en cycle à vide sont réalisés pour vérifier le bon montage et préréglage de l'outillage</li> <li>- Les paramètres de production sont renseignés dans le système de commande et vérifiés</li> <li>- Un démarrage est réalisé pour valider la conformité du montage de l'outillage</li> <li>- En cas de dysfonctionnement ou d'incident, les actions correctives sont réalisées ou les interlocuteurs appropriés sont prévenus</li> <li>- Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié</li> <li>- Les opérations sont réalisées dans le respect des règles HSE en vigueur</li> </ul>

**Réaliser le démontage des moules** des presses à injecter en respectant les procédures de mise en œuvre, afin de préparer la ligne au changement de production

- Les étapes du démontage sont connues (préparation du matériel, démontage et conditionnement du matériel démonté, entretien de premier niveau...)
- Les outils nécessaires au démontage sont préparés
- Les appareils de manutention des moules sont préparés et mis à disposition
- L'arrêt et le débranchement des périphériques sont réalisés
- Les opérations de nettoyage et d'entretien de premier niveau sont réalisées (nettoyage du plan de joint, protection des éléments moulants, entretien de la presse...)
- Les écarts de conformité sont identifiés et traités
- Le moule et ses accessoires sont stockés dans les bonnes conditions et les éléments de traçabilité (dernière moulée, fiche de vie...) sont renseignés
- Le démontage du moule et de ses accessoires, ainsi que les opérations de nettoyage et d'entretien, sont réalisés dans le respect des modes opératoires (port des EPI, règles HSE, manipulation de la presse...)