

Présentation du référentiel : L'extrusion soufflage est un procédé utilisé pour la fabrication de corps creux en plastique. Le changement d'outillage est complexe car il inclut la tête d'extrusion et les moules de soufflage. Ce CCP répond à un besoin de professionnaliser mais également de faire gagner les salariés en polyvalence.

Public cible : opérateurs de production et monteurs-régleurs salariés dans une entreprise de 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
Vérifier la conformité des outillages et des périphériques, selon les consignes ou procédures, afin d'assurer le bon déroulement de la production	<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 liés au montage du moule (ordre de fabrication, type de pièce à mouler, matière plastique transformée, référence de l'outillage) et des accessoires (poinçons filières, cannes de soufflage, éléments du décarottage...) sont correctement analysés et pris en compte - 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...) - La conformité des périphériques est vérifiée (éléments de sécurité, capacité à assurer la production...) - Les écarts de conformité sont identifiés et traités (mise en oeuvre d'actions correctives, transmission d'informations auprès des bons interlocuteurs)
Réaliser le montage des moules et des accessoires, en respectant les procédures de mise en œuvre, afin de pouvoir démarrer la production		<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes du montage sont connues (préparation du matériel, montage, pré réglage de la cinématique, raccordement et réglage des périphériques) et appliquées suivant les procédures en vigueur dans l'entreprise - La force de fermeture nécessaire est considérée - Le matériel annexe (visserie, outils spécifiques, brides...) est correctement choisi et préparé en amont du changement d'outillage - Les modes opératoires ou procédures de montage, ainsi que les notions de sécurité, sont connus et respectés (règles HSE, EPI, détermination des points zéro, fixation du moule, accessoires...) - La manipulation d'appareils de manutention est réalisée dans le respect des règles et des habilitations
Réaliser les opérations de pré réglage de la cinématique des outillages, en fonction des consignes et des bonnes pratiques, afin de vérifier la bonne réalisation du montage		<ul style="list-style-type: none"> - Le programme dédié à l'outillage est appliqué - La sécurité outillage est réglée et testée - Des mouvements à vide sont réalisés pour vérifier le bon montage et pré réglage de l'outillage - Un démarrage en mode automatique est réalisé pour débiter la production - En cas de non conformité des pièces fabriquées, les réglages correctifs sont réalisés - En cas de dysfonctionnement ou d'incident, les actions correctives sont réalisées selon son habilitation ou les interlocuteurs appropriés sont prévenus - Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié
Réaliser le démontage des moules et des accessoires, en respectant les procédures de mise en œuvre, afin de préparer la ligne au changement de production		<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes du démontage sont connues et expliquées (préparation du matériel, démontage et conditionnement du matériel démonté, entretien de premier niveau...) et appliquées suivant les procédures en vigueur dans l'entreprise - 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 - Le démontage du moule et de ses accessoires est réalisé dans le respect des modes opératoires (port des EPI, règles HSE, manipulation de la machine...) - Les opérations de nettoyage et d'entretien de premier niveau sont réalisées (nettoyage du plan de joint, protection des éléments moulants, entretien de la machine...) - 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