

**Présentation du référentiel :** La compétence de réglage en extrusion est l'une des compétences les plus en tension pour les entreprises de la plasturgie. Ce CCP permet de valoriser les compétences des régleurs et d'optimiser leur technique. Il offre également la possibilité à des salariés experts d'autres procédés de devenir plus polyvalents et de maîtriser plusieurs procédés, leur permettant de s'adapter en fonction de la demande client.

**Public cible :** conducteurs de ligne ou régleurs salariés dans une entreprise de plasturgie.

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
<b>Identifier les sous-systèmes de la ligne d'extrusion nécessitant des opérations de réglage</b> , à partir de la connaissance du procédé dans son ensemble, afin de répondre aux exigences du dossier de fabrication		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier de fabrication est pris en compte pour connaître le type de profilé à extruder, ainsi que ses spécificités influant sur les réglages de l'extrudeuse et de la ligne</li> <li>- Les sous-systèmes ou équipements de la ligne d'extrusion sont identifiés sans erreur</li> <li>- Les différentes étapes du procédé mis en œuvre sur la ligne sont expliquées</li> <li>- Les caractéristiques des matières et matériaux plastiques (principales familles, emploi, éléments d'addition...) sont citées</li> <li>- L'influence de la structure, des caractéristiques des matériaux et des principaux éléments d'addition sur les réglages de la ligne d'extrusion est expliquée</li> <li>- Les points à régler sur la ligne sont identifiés et leur criticité est déterminée</li> </ul>
<b>Réaliser les opérations de réglage des paramètres des différents postes de la ligne d'extrusion</b> , ainsi que les vérifications nécessaires, afin d'obtenir la production attendue	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Observation en situation de travail</li> <li>- Entretien avec le jury</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les paramètres de réglage d'une ligne d'extrusion sont connus</li> <li>- Les éléments du dossier de fabrication sont correctement analysés et pris en compte (nature des entrants, caractéristiques techniques, niveau de qualité attendu)</li> <li>- Les quantités de matière d'œuvre sont suffisantes</li> <li>- Les interventions à réaliser et les outils nécessaires au réglage sont identifiés</li> <li>- La chronologie des étapes de réglage, les procédures et modes opératoires sont connus</li> <li>- Les opérations de réglage des paramètres de l'équipement (pression, vitesse, sécurité, surveillance, etc.) sont réalisées de manière adaptée à la production à assurer, dans le respect des standards de productivité et de qualité</li> <li>- L'impact de chacun des paramètres sur le cycle de fabrication et la qualité du produit est pris en compte</li> <li>- L'ensemble des réglages, ainsi que les contrôles et vérifications, sont effectués selon les consignes et dans le respect des règles QHSE</li> <li>- Les résultats des contrôles sont enregistrés afin d'assurer la traçabilité</li> <li>- La transmission de consignes (orales ou écrites) est assurée</li> </ul>
<b>Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires pour identifier les écarts avec les spécifications</b> , afin de réaliser les ajustements de paramètres adéquats		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Des tests et essais permettant de réaliser et de valider la ou les premières pièces sont réalisés, selon les consignes du dossier de fabrication</li> <li>- Les résultats des tests sont vérifiés</li> <li>- La qualité du produit en sortie de ligne est validée</li> <li>- 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...)</li> <li>- Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>- L'ajustement des paramètres est tracé</li> <li>- Le procédé de fabrication est stabilisé</li> <li>- La traçabilité des problèmes et non conformités rencontrés est assurée</li> </ul>
<b>Réaliser les opérations de démarrage, de stabilisation et d'arrêt d'une ligne d'extrusion</b> , en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le poste de travail est préparé selon les consignes ou procédures de l'entreprise</li> <li>- Les opérations de démarrage, de stabilisation et d'arrêt de l'extrudeuse sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures, ainsi que les documents du dossier technique</li> <li>- L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues</li> <li>- En fonction des instructions et des modes opératoires de l'entreprise, le temps alloué est respecté ou justifié</li> <li>- 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...)</li> </ul>