

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Conducteur de presse à injecter les matériaux plastiques

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Le titulaire de la qualification doit être capable d'effectuer, au niveau de :

1. la documentation : prendre en compte le dossier de fabrication (éventuellement le cahier des charges) ;
2. l'approvisionnement : reconnaître les différents types de matériaux, déterminer les quantités nécessaires à la fabrication demandée, respecter les procédures d'approvisionnement ;
3. le montage/démontage : vérifier l'adéquation moule/machine, utiliser les moyens de manutention en toute sécurité, réaliser les blocages du moule, respecter les procédures de démontage ;
4. la mise en service - arrêt : assurer le démarrage de la production en respectant les consignes propres aux matériels utilisés, mise au point des différents paramètres, optimiser le cycle de fabrication, respecter les procédures d'arrêt de la fabrication, renseigner la fiche de réglage ;
5. l'analyse des dysfonctionnements : détecter, identifier les dérives constatées sur la fabrication et effectuer les actions correctives dans les limites des consignes, recueillir les informations susceptibles d'aider au diagnostic d'une défaillance de la machine ;
6. le contrôle : vérifier la conformité de la fabrication avec le dossier de fabrication, utiliser les moyens de contrôle visuels dimensionnels et mécaniques, appliquer le système MSP* ou similaire ;
7. la maintenance : assurer la maintenance de conduite des moules (changement d'éjecteur ou d'éléments standard) et la maintenance 1^{er} niveau de la machine (les différents niveaux de fluides, propreté des cellules et des capteurs, ...), prendre en compte la maintenance préventive conditionnelle dans le cycle de production ;
8. l'organisation : mettre en oeuvre les techniques de changement rapide de fabrication (SMED)** , appliquer les directives issues du concept TPM ;
9. la sécurité : appliquer les consignes de sécurité et d'hygiène inhérentes aux matériels ainsi qu'aux personnes, habilitation BS***, respecter les méthodes rationnelles de comportement physique appliquées aux manutentions manuelles ;
10. la communication : informer oralement et par écrit sa hiérarchie ou ses collègues, identifier, traduire, enregistrer une information, renseigner la documentation technique.

EPREUVES DE QUALIFICATION

Contrôle final :

Epreuves générales et professionnelles	Durée	Coefficient	Note éliminatoire / 20
I) Epreuve professionnelle pratique			
a) Montage, réglage et lancement d'une série à partir du dossier de fabrication	6 à 8 heures	10	< 12/20
b) Contrôle conformité et rapport de fabrication		4	< 12/20
c) Changement élément de moule		2	< 10/20
d) Maintenance 1 ^{er} niveau		2	< 8/20
Total épreuve pratique	6 à 8 heures	18	
II) Epreuve professionnelle théorique			
f) Technologie générale et professionnelle	2 heures	3	< 10/20
g) Lecture de plans de moule, élaboration de croquis coté	2 heures	3	< 8/20
h) Contrôle qualité	1 heure 30	2	< 10/20

* Maintenance Système de Production

** Single Minute Exchange of Die (changement de fabrication en moins de 10 mn)

*** Habilitation pour personnel non électricien avec travaux spéciaux (petites interventions)

Total épreuve théorique	5 heures 30	8	
--------------------------------	--------------------	----------	--

Rapport avec exposé ou mémoire avec soutenance :

- Objectif :

Vérifier que le candidat a été capable de transposer et de mettre en oeuvre sur les installations et les produits propres à son entreprise les connaissances et les compétences validées lors du contrôle final.

- Thème et conditions de choix :

Manuel de poste : description technique du poste de travail sous son aspect cinématique, différents cycles de marche, réglages, produits réalisés et leurs caractéristiques.

- Durée de la préparation : environ 2 mois calendaires.

- Conditions et durée de l'exposé ou de la soutenance :

Transmission du rapport à l'entreprise et aux membres de la commission d'interrogation, 15 jours avant la soutenance devant ladite commission.

La soutenance se déroule en deux temps :

- entretien sur le dossier général : durée 10 à 15 minutes
- réponses aux questions diverses : durée 10 à 15 minutes

- Critères d'appréciation du rapport ou du mémoire et de l'exposé de la soutenance :

Connaissances du produit, connaissance de l'outil de production (matérielle et fonctionnelle), connaissance des moyens de réglage, connaissance de l'entreprise, connaissance des procédures "qualité", connaissance des règles de sécurité, expression écrite et orale.

Autres :

CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Epreuves générales et professionnelles	Durée	Coefficient	Note éliminatoire / 20
<u>I) Epreuve professionnelle pratique</u>			
a) Montage, réglage et lancement d'une série à partir du dossier de fabrication	6 à 8 heures	10	< 12/20
b) Contrôle conformité et rapport de fabrication		4	< 12/20
c) Changement élément de moule		2	< 10/20
d) Maintenance 1 ^{er} niveau		2	< 8/20
Total épreuve pratique	6 à 8 heures	18	
<u>II) Epreuve professionnelle théorique</u>			
f) Technologie générale et professionnelle	2 heures	3	< 10/20
g) Lecture de plans de moule, élaboration de croquis coté	2 heures	3	< 8/20
h) Contrôle qualité	1 heure 30	2	< 10/20
Total épreuve théorique	5 heures 30	8	
<u>III) Rapport avec exposé - manuel de poste</u>			
i) Evaluation du dossier	15 minutes	1	
j) Soutenance	30 minutes	1	
Total rapport avec exposé - manuel de poste	30 minutes	2	
TOTAL GENERAL	12 à 14 heures	28	< 11

OBSERVATIONS