

**Présentation du référentiel** : le thermoformage est l'un des procédés les plus utilisés en plasturgie et tend à se développer. Il sert notamment à fabriquer des produits de consommation courante utilisés dans de nombreux secteurs clients. Ce CCP vise à offrir une spécialisation complémentaire aux salariés en charge du réglage de lignes de thermoformage au sein de leur entreprise, que ce soient des nouveaux entrants souhaitant approfondir leur formation initiale ou des personnes en poste travaillant sur d'autres procédés et cherchant à renforcer leur polyvalence. Ce CCP peut aussi permettre de valoriser les régisseurs en poste spécialisés en thermoformage qui souhaiteraient faire reconnaître leurs compétences et optimiser leur technique.

**Public cible** : monteurs-régisseurs (en thermoformage ou exerçant sur d'autres procédés) ou autres salariés en charge du réglage des lignes de thermoformage (conducteurs de ligne, techniciens de production) employés dans une entreprise de la plasturgie

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (défini 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 et sous-ensembles de la ligne de thermoformage nécessitant des opérations de réglage</b> , à partir de la connaissance du procédé dans sa globalité, afin de répondre aux exigences du dossier de fabrication	- Observation en situation de travail - Entretien avec le jury	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les informations contenues dans les documents de l'entreprise (ordre de fabrication, bon de travail, documents de suivi...) permettant d'identifier l'intervention à réaliser sont recueillies</li> <li>- Les sous-systèmes et sous-ensembles de la ligne de thermoformage sont identifiés sans erreur</li> <li>- Les différentes étapes et points critiques du procédé mis en œuvre sur la ligne sont expliqués</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 différents postes de la machine et les paramétrages des équipements de la ligne de thermoformage</b> , ainsi que les vérifications nécessaires, afin d'obtenir la production attendue		<ul style="list-style-type: none"> <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, les étapes de réglage et les outils nécessaires sont identifiés</li> <li>- Les calages mécaniques des différents postes de la machine sont réalisés de manière adaptée à la production, dans le respect des standards de productivité et de qualité</li> <li>- Les paramétrages portant sur la transformation du semi produit sont réalisés sur les équipements de la ligne de thermoformage de manière adaptée à la production, 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 et expliqué</li> <li>- L'ensemble des contrôles et vérifications est effectué selon les consignes et dans le respect des règles QHSE</li> <li>- Les résultats des contrôles sont enregistrés afin d'assurer la traçabilité</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 et expliqués</li> <li>- La ou les premières pièces sont réalisées et validées</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>