

Brochure n° 3250

**Convention collective nationale**

IDCC : 1495. – **TRANSFORMATION DES PAPIERS ET CARTONS  
ET INDUSTRIES CONNEXES  
(OEDTAM)**

**(5<sup>e</sup> édition. – Septembre 2003)**

**ACCORD DU 23 NOVEMBRE 2005  
PORTANT CRÉATION DE 3 CQP**

NOR : *ASET0650043M*

IDCC : 1495

**Décision portant création de certificats  
de qualification professionnelle**

La commission paritaire nationale formation « intersecteurs papiers-cartons », réunie les 5 septembre et 23 novembre 2005, décide de créer les certificats de qualification professionnelle suivants :

- aide-conducteur d'équipement de transformation du papier-carton (annexe I) ;
- conducteur d'équipement de transformation du papier-carton (annexe II) ;
- conducteur d'équipement de transformation du papier en bobines (annexe III).

Fait à Paris, le 23 novembre 2005.

**Organisations patronales :**

Association française des distributeurs de papiers (AFDP) ;  
Fédération des articles de papeterie ;  
Fédération française du cartonnage ;  
Union des industries papetières pour les affaires sociales (UNIPAS).

**Syndicats de salariés :**

Fédération chimie-énergie FCE-CFDT ;

Fédération française de la communication écrite, graphique et audiovisuelle CFTC ;

FIBOPA CFE-CGC ;

FILPAC CGT ;

Fédération Force ouvrière du papier-carton.

## ANNEXE I

### AIDE-CONDUCTEUR D'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER-CARTON

#### Présentation de la qualification

Titre de la qualification

Aide-conducteur d'équipement de transformation du papier-carton.

Compétence globale

Conduire un sous-ensemble d'un système automatisé ou d'une ligne de production comportant plusieurs postes liés entre eux par un même produit fabriqué.

Domaines d'application  
*Equipements concernés*

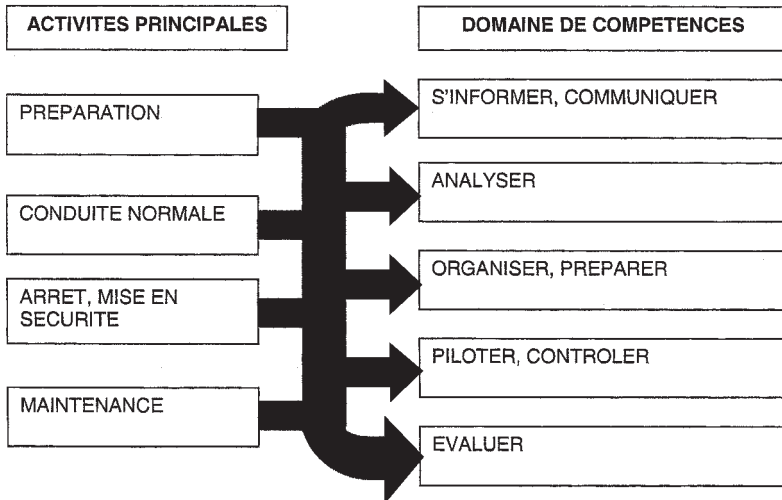
☐ Onduleuse

☐ Combiné

☐ Machines de découpe, d'impression

☐ Plieuse-colleuse

☐ Contre-colleuse



## Référentiel de compétences

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
S'informer, communiquer.	Prendre connaissance du dossier de fabrication.	Extraire, décoder et retranscrire des informations contenues dans le dossier de fabrication le concernant.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse
	S'assurer de la validité des informations du dossier		
	Respecter les consignes du conducteur.	Rendre compte au conducteur des conditions de production (à l'oral).	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
Analyser.	Etablir l'adéquation du matériel avec le travail à réaliser	Expliquer globalement le fonctionnement des différents équipements de transformation des papiers et cartons.	Epreuve de synthèse.
	Analyser la matière à transformer.	Décrire les matières à transformer (caractéristiques) et détecter les défauts.	Epreuve de synthèse.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
	Contrôler l'adéquation avec la suite du process.	Expliquer les types de produits réalisés (principales caractéristiques attendues)	Epreuve de synthèse.
Organiser, préparer.	Préparer la matière à transformer.	Alimenter quantitativement et qualitativement en carton ou en bobines papier.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Préparer le matériel et les produits mis en œuvre (colle, encres, solvants).	Choisir et préparer les produits et les éléments constitutifs de la machine.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Régler des paramètres de conduite lors d'un changement de commande, en respectant les consignes du conducteur.	Effectuer des réglages corrects, dans le respect des consignes de sécurité et expliquer ses actions.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
Piloter, contrôler.	Participer au démarrage du système de production.	Démarrer (seul ou avec assistance du conducteur) le système de production en expliquant la chronologie des actions.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Participer à la conduite.	Conduire le système de production en obtenant la qualité attendue et justifier les actions.	Epreuve pratique.
	Contrôler le produit fabriqué.	Décrire les contrôles du produit fabriqué et les réaliser.	Epreuve pratique.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
	Arrêter la machine et la mettre en sécurité.	Arrêter la machine et la mettre en sécurité en justifiant ses actions.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Contrôler la propreté de sa machine.	Assurer la propreté à son poste de travail.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
Evaluer.	Assurer la maintenance de conduite.	Vérifier les points de contrôle et signaler toute dérive.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Détecter les principaux dysfonctionnements.	Décrire correctement la situation avec le vocabulaire adéquat.	Epreuve de synthèse.
	Evaluer les situations à risques.	Citer 3 situations à risque au poste de travail et les équipements de protection individuels (EPI) nécessaires.	Epreuve pratique.
	Analyser une procédure ou instruction sécurité.	Expliquer les risques possibles et les règles de conduite pour les éviter.	Epreuve de synthèse.
	Respecter le système qualité.	Expliquer l'engagement qualité de l'entreprise et les indicateurs qualité du poste de travail.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.

## Organisation de la certification

### Epreuve de validation des compétences

	OBJECTIFS	DURÉE	RESPONSABILITÉ logistique	EVALUATEUR	COEFFICIENT
Evaluation professionnelle.	Valider les compétences mises en œuvre de manière répétée et réussie ou lors de dysfonctionnements.	Individualisée.	Entreprise.	Hierarchique ou tuteur ou responsable formation.	1/3
Epreuve pratique. Mise en situation ponctuelle au poste de travail.	Valider les compétences mises en œuvre pour chaque activité.	2 à 3 heures selon le procédé	Organisme de formation.	Jury.	1/3
Epreuve de synthèse. Etude de cas concrets et questionnement.	Valider les connaissances et le raisonnement associé.	1 heure (dont 1/2 heure de préparation).	Organisme de formation.	Jury.	1/3

Durée de la formation : jusqu'à 600 heures en fonction de la formation initiale, de l'expérience et des acquis professionnels du candidat.

**Mise en œuvre de la certification**  
Fiche support de l'évaluation professionnelle

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Communiquer.	Respecter les consignes du conducteur.	Rendre compte au conducteur des conditions de production (à l'oral).	/4
Organiser, préparer.	Préparer la matière à transformer.	Alimenter en carton ou en bobines papiers.	/4
	Préparer le matériel et les produits mis en œuvre (colle, encres, solvants).	Choisir les produits, les préparer. Préparer et contrôler les éléments constitutifs de la machine.	
	Participer aux réglages des paramètres de conduite lors d'un changement de commande.	Effectuer des réglages corrects, dans le respect des consignes de sécurité.	
Piloter, contrôler.	Participer au démarrage du système de production.	Démarrer le système de production dans les délais normaux.	/4
	Participer à la conduite dans le respect de la qualité du produit.	Conduire le système de production en obtenant la qualité attendue.	
	Contrôler le produit fabriqué.	Réaliser les contrôles demandés correctement et systématiquement.	



DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
	Arrêter la machine et la mettre en sécurité.	Arrêter la machine et la mettre en sécurité.	
	Contrôler les niveaux et la propreté de sa machine.	Assurer la propreté à son poste de travail.	
Evaluer.	Assurer la maintenance de conduite.	Vérifier les points de contrôle et signaler toute dérive.	/4
	Respecter le système qualité.	Expliquer l'engagement qualité de l'entreprise et les indicateurs qualité du poste de travail.	
Synthèse de la notation de l'évaluation professionnelle (moyenne)			/4

## Mise en œuvre de la certification

### Fiche support de l'épreuve pratique

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Communiquer.	Respecter les consignes du conducteur.	Rendre compte au conducteur des conditions de production (à l'oral).	/4
Organiser, préparer.	Préparer la matière à transformer.	Alimenter en carton ou en bobines papier.	/4
	Préparer le matériel et les produits mis en œuvre (colle, encres, solvants).	Choisir les produits, les préparer. Préparer et contrôler les éléments constitutifs de la machine.	
	Participer aux réglages des paramètres de conduite lors d'un changement de commande.	Effectuer des réglages corrects, dans le respect des consignes de sécurité.	
Piloter, contrôler.	Participer à la conduite dans le respect de la qualité du produit.	Conduire le système de production en obtenant la qualité attendue.	/4
	Contrôler le produit fabriqué.	Décrire les contrôles du produit fabriqué, les réaliser.	
	Contrôler les niveaux et la propreté de sa machine.	Assurer la propreté à son poste de travail.	

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Evaluer.	Assurer la maintenance de conduite.	Montrer les points de contrôle et donner un exemple de dérive.	/4
	Evaluer les situations à risques.	Citer 3 situations à risque au poste de travail et les EPI nécessaires.	
Synthèse de la notation de l'épreuve pratique (moyenne) :			/4

# Mise en œuvre de certification

## Fiche support de l'épreuve de synthèse

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Les procédés.	Le dossier de fabrication.	Extraire, décoder et retranscrire des informations du dossier de fabrication le concernant.	/4
	Les procédés de fabrication.	Décrire le fonctionnement du système de production.	
		Citer les autres procédés présents dans l'entreprise (principes).	
	Technologies (mécanique, électricité, hydraulique, automatismes).	Face à un dysfonctionnement, décrire correctement la situation avec le vocabulaire adéquat.	
	Procédure de démarrage.	Expliquer la chronologie des actions pour le démarrage.	
	Procédure d'arrêt.	Décrire les actions à mener pour arrêter la machine et la mettre en sécurité.	

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Les produits.	Les matières premières.	Décrire les matières à transformer (caractéristiques) et détecter ou citer les défauts.	/4
	Le produit, les clients.	Expliquer les types de produits réalisés (principales caractéristiques attendues).	
Qualité. Sécurité. Environnement.	Qualité. Sécurité. Environnement.	A partir d'une procédure sécurité, expliquer les risques possibles et les règles de conduite pour les éviter.	/4
		Expliquer l'engagement qualité de l'entreprise et les indicateurs qualité du poste de travail.	
Synthèse de la notation de l'épreuve de synthèse (moyenne) :			/4

## Mise en œuvre de la certification

Matrice d'évaluation pour l'évaluation professionnelle et l'épreuve pratique

NIVEAU	1	2	3	4
Objectif atteint.	Appliquer, mettre en pratique.	Réaliser les activités au poste, s'adapter.	Maîtriser.	Faire progresser le poste et transmettre.
	Niveau attendu	Niveau attendu	Niveau attendu	Niveau attendu
Performance.	Réalise les activités partiellement. Sait faire le minimum.	Réalise les tâches (certaines avec les instructions). Résout lui-même les problèmes de son poste et explique ses actions.	Réalise toutes les tâches sans instruction. A assimilé les différents problèmes avec l'expérience et justifie ainsi ses actions.	Réalise toutes les tâches sans instruction et sait faire progresser l'ensemble du processus. Assume la complexité des situations et justifie ses actions par le raisonnement.

Matrice d'évaluation pour l'épreuve de synthèse

NIVEAU	1	2	3	4
Objectif atteint.	Avoir des notions, quelques connaissances.	Comprendre.	Etre capable d'expliquer.	Faire évoluer, proposer.
	Niveau attendu	Niveau attendu	Niveau attendu	Niveau attendu
Performance.	Réponses partielles : sait ce qu'il faut faire, comprend le but.	Réponses correctes : sait comment réaliser une tâche et pourquoi on la réalise. Comprend le fonctionnement du système de production.	Réponses claires, précises et détaillées. Est capable de mettre en pratique et sait expliquer le fonctionnement du système de production.	Réponses claires, précises et détaillées. Est capable de mettre en pratique et sait expliquer le fonctionnement des différents procédés. Propose des améliorations.

## Mise en œuvre de la certification

### Fiche de synthèse de la certification

Nom du candidat : \_\_\_\_\_

Prénom : \_\_\_\_\_

Lieu de validation :

Entreprise : \_\_\_\_\_

Procédé :

- ☐ Onduleuse    ☐ Combiné    ☐ Machine de découpe, d'impression  
☐ Plicuse-colleuse    ☐ Contre-colleuse

	NOTATION DES ÉPREUVES	ÉLIMINATOIRE
Evaluation professionnelle .....	/4	< 2
Epreuve pratique .....	/4	< 2
Epreuve de synthèse .....	/4	< 2
Moyenne .....	/4	

Membres du jury :

☐ Admis

Date et signature :

☐ Non admis



# ANNEXE I

## Cahier des charges techniques des épreuves de validation

### PROCÉDÉ ONDULEUSE

#### Mise en œuvre de la certification

##### Cahier des charges de l'épreuve pratique

OPÉRATEUR SIMPLE FACE (SF)	OPÉRATEUR DOUBLE FACE (DF)
<p>A partir d'un dossier de fabrication, réaliser une fabrication de nappe simple face.</p> <p><b>Conditions de réalisation :</b>  <i>Equipement mis à disposition :</i>  Poste simple face comprenant lanceur/raccordeur, préchauffeur et préconditionneur, cannelé et presse lisse (selon matériel), pont magasin.  Petit outillage : adhésif double face, cutter, autres (en fonction des contrôles demandés au poste d'aide conducteur).</p> <p><b>Matériaux :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– bobines de papiers cannelure et couverture simple face, mises en place par le cariste à l'endroit prévu à cet effet ;</li> <li>– colle amyliacée.</li> </ul> <p><b>Conditions spécifiques :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– présence d'un conducteur double face et d'un conducteur onduleuse ;</li> <li>– l'épreuve devra comprendre un changement de laize.</li> </ul>	<p>A partir d'un dossier de fabrication, réaliser une fabrication de carton double face ou double double face.</p> <p><b>Conditions de réalisation :</b>  <i>Equipement mis à disposition :</i>  Poste double face comprenant lanceur/raccordeur de couverture double face, colleuse double face, table chauffante.  Petit outillage : adhésif double face, cutter, autres (en fonction des contrôles demandés au poste d'aide conducteur).</p> <p><b>Matériaux :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– bobines de papier couverture DF mises en place par le cariste à l'endroit prévu à cet effet ;</li> <li>– nappes simple face produites par l'aide conducteur simple face ;</li> <li>– colle amyliacée.</li> </ul> <p><b>Conditions spécifiques :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– présence d'un conducteur double face et d'un conducteur onduleuse ;</li> <li>– l'épreuve devra comprendre un changement de laize.</li> </ul>

OPÉRATEUR SIMPLE FACE (SF)	OPÉRATEUR DOUBLE FACE (DF)
<p><b>On demande au candidat :</b></p> <p>De réaliser la production conforme au dossier de fabrication, dans le respect des consignes de sécurité.</p> <p>De justifier ses actions au niveau des réglages.</p> <p>De citer 3 situations à risque au poste de travail et les EPI nécessaires.</p> <p>De vérifier le bon fonctionnement du poste SF (points de contrôle à surveiller).</p> <p>De réaliser le contrôle du produit (nappe SF) et de l'expliquer.</p> <p>De rendre compte au conducteur onduleuse des conditions de production (oralement).</p>	<p><b>On demande au candidat :</b></p> <p>De réaliser la production conforme au dossier de fabrication, dans le respect des consignes de sécurité.</p> <p>De justifier ses actions au niveau des réglages.</p> <p>De citer 3 situations à risque au poste de travail et les EPI nécessaires.</p> <p>De vérifier le bon fonctionnement du poste DF (points de contrôle à surveiller).</p> <p>De réaliser le contrôle du produit (carton DF ou DDF) et de l'expliquer.</p> <p>De rendre compte au conducteur onduleuse des conditions de production (oralement).</p>

## **Mise en œuvre de la certification**

### **Cahier des charges de l'épreuve de synthèse Procédé onduleuse**

Contexte : en salle devant le jury.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée de l'épreuve : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

#### **1. Description de son poste de travail :**

Le candidat explique rapidement et oralement :

- le fonctionnement de l'onduleuse ;
- les types de produits réalisés ;
- les activités du poste d'opérateur SF ou DF.

#### **2. Etude de cas :**

A partir des documents suivants (à titre d'exemple et si possible reliés à l'épreuve pratique), le jury questionne le candidat afin de valider ses connaissances :

- un dossier de fabrication ;
- une photo de la machine et/ou du pupitre (voire film ou photo montrant un dysfonctionnement) ;
- une procédure sécurité en vigueur pour le poste ;
- papiers couverture et cannelure de différentes classifications ;
- un produit fabriqué (nappe SF ou carton DF) conforme ;
- un produit fabriqué (nappe SF ou carton DF) non conforme.

*Cahier des charges techniques des épreuves de validation*

PROCÉDÉ COMBINÉ

**Mise en œuvre de la certification**

Cahier des charges de l'épreuve pratique

CONDUCTEUR COMBINÉ

A partir du dossier de fabrication, préparer la machine et les outils et régler le margeur afin que le conducteur puisse régler les divers éléments de la machine.

**Conditions de réalisation :**

Équipement mis à disposition :

Combiné comprenant margeur, imprimuse(s), slotter, découpoir (éventuellement selon matériel), et plieuse colleuse.

Petit outillage : adhésif double face, cutter, sangles « Matthews », viscosimètre, chronomètre, clefs, formes de découpe (éventuellement) et cliché(s) imprimables sur la machine.

*Matériaux utilisables :*

- plaques de carton ondulé ;
- encre(s) ;
- colle vinylique ou hot-melt (suivant la colleuse).

*Conditions spécifiques :*

Le travail sera effectué en présence d'un conducteur de la machine. La durée de l'épreuve devra comprendre :

- un réglage du margeur ;
- la préparation et le montage ou la mise en œuvre des outils (forme) ou matériaux (encres, colle) sur le combiné.

**On demande au candidat :**

De régler le margeur et monter les divers outils de façon conforme au dossier de fabrication, dans le respect des consignes de sécurité.

De préparer et mettre en œuvre les divers matériaux utilisés lors de la fabrication.

De justifier ses actions au niveau des montages.

De citer 3 situations à risque au poste de travail et les EPI nécessaires.

De vérifier le bon état des outils de fabrication.

Remise en état du poste de travail (avec aide).

De rendre compte au conducteur combiné des tâches effectuées (oralement).

## Mise en œuvre de la certification

### Cahier des charges de l'épreuve de synthèse Procédé combiné

Contexte : en salle devant le jury.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

#### 1. Description de son poste de travail :

Le candidat explique rapidement et oralement :

- le fonctionnement du combiné ;
- les types de produits réalisés ;
- les activités du poste d'aide conducteur.

#### 2. Etude de cas :

A partir des documents suivants (à titre d'exemple et si possible reliés à l'épreuve pratique), le jury questionne le candidat afin de valider ses connaissances :

- un dossier de fabrication ;
- une photo du margeur et des divers outils matériaux (voire film ou photo montrant un dysfonctionnement ou un défaut) ;
- une procédure sécurité en vigueur pour le poste ;
- plaques de carton avec et sans défauts.

Cahier des charges techniques des épreuves de validation

PROCÉDÉ DÉCOUPE

Mise en œuvre de la certification

Cahier des charges de l'épreuve pratique

OPÉRATEUR DÉCOUPE

A partir d'un dossier de fabrication, préparer la machine, monter les outils et régler le margeur afin que le conducteur puisse régler les divers éléments de la machine.

**Conditions de réalisation**

*Équipement mis à disposition :*

Machine de découpe comprenant :

- margeur, élément découpe plan contre plan, élément(s) d'éjection, séparateur de pose interne ou externe (éventuellement selon matériel) pour une machine de type Bobst ;
- margeur, élément découpe plan contre cylindre, rampe d'aspiration des déchets, réception et séparateur de pose externe (éventuellement selon entreprise) pour une machine de type Cuir.

Petit outillage :

- clefs, cutter, forme de découpe, feuille de mise, adhésif, formes d'éjection, guillotine ou forme de séparation (suivant le cas) pour une machine de type Bobst ;
- clefs, forme de découpe, durites, adhésif, cutter, feuille de mise pour une machine de type Cuir.

*Matériaux utilisables :*

- plaques de carton ondulé.

*Conditions spécifiques :*

Le travail sera effectué en présence d'un conducteur de la machine.

La durée de l'épreuve devra comprendre :

- un réglage du margeur ;
- la préparation et le montage des outils (formes).

**On demande au candidat :**

De régler le margeur et monter les divers outils de façon conforme au dossier de fabrication, dans le respect des consignes de sécurité.

De justifier ses actions au niveau des montages.

De citer 3 situations à risque au poste de travail et les EPI nécessaires.

De vérifier le bon état des outils de fabrication ;

Remise en état du poste de travail (avec aide) ;

De rendre compte au conducteur machine de découpe des tâches effectuées (oralement).

## Mise en œuvre de la certification

### Cahier des charges de l'épreuve de synthèse Procédé découpe

Contexte : en salle devant le jury.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

#### 1. Description de son poste de travail :

Le candidat explique rapidement et oralement :

- le fonctionnement de la machine de découpe ;
- les types de produits réalisés ;
- les activités du poste d'aidee conducteur.

#### 2. Etude de cas :

A partir des documents suivants (à titre d'exemple et si possible reliés à l'épreuve pratique), le jury questionne le candidat afin de valider ses connaissances :

- un dossier de fabrication ;
- une photo du margeur et des divers outils ou matériaux (voire film ou photo montrant un dysfonctionnement ou un défaut) ;
- une procédure sécurité en vigueur pour le poste ;
- plaques de carton avec et sans défauts.

## ANNEXE II

### CONDUCTEUR D'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER-CARTON

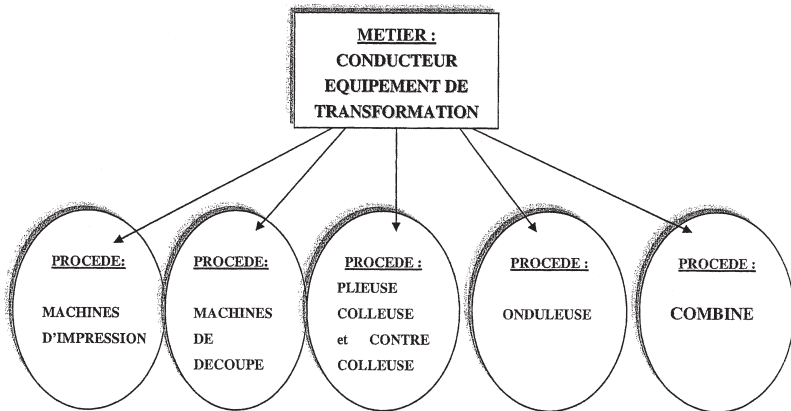
#### Présentation de la qualification

Titre de la qualification

Conducteur d'équipement de transformation du papier-carton.

Compétence globale

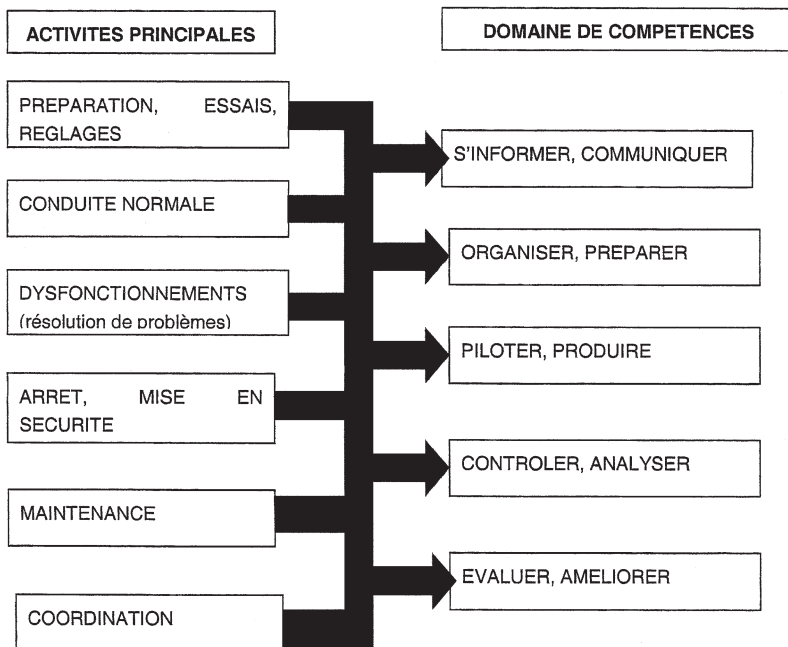
Conduire et maintenir un système de production continu ou discontinu de transformation des papiers ou cartons comportant plusieurs postes liés entre eux par un même produit, en respectant les instructions du client, les standards de productivité, les consignes de sécurité.



Domaines d'application  
*Equipements concernés*

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Onduleuse                                   | <input type="checkbox"/> Afficheuse (contre colleuse)                  |
| <input type="checkbox"/> Machine offset                              | <input type="checkbox"/> Plieuse-colleuse                              |
| <input type="checkbox"/> Machine flexographique (simple ou complexe) | <input type="checkbox"/> Platine de découpe                            |
| <input type="checkbox"/> Machine héliogravure                        | <input type="checkbox"/> Combiné                                       |
| <input type="checkbox"/> Machine sérigraphique                       | <input type="checkbox"/> Transformation papier sanitaire et domestique |





## Référentiel de compétences

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
S'informer, communiquer.	Prendre connaissance de l'ordre ou dossier de fabrication.	Extraire, décoder et retranscrire des informations contenues dans le dossier de fabrication le concernant.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique + épreuve de synthèse.
	Communiquer les consignes à l'équipe.	Formuler les consignes de façon complète et pertinente.	Evaluation professionnelle.
	Rendre compte des conditions de production : saisir les données de fabrication.	Traiter des informations relatives à la gestion de sa production (saisie en informatique ou par écrit des données de sa production).	Evaluation professionnelle + épreuve pratique (auto-critique).
	Participer éventuellement à la formation des membres du groupe de production.	Valider les compétences d'un opérateur (aide-conducteur) en tant que tuteur.	Evaluation professionnelle.
Organiser, préparer.	Alimenter ou faire alimenter en matière à transformer.	Utiliser correctement les moyens d'approvisionnement (palan, clark...).	Epreuve pratique.
	Organiser le stockage de la matière à transformer.	Préparer et contrôler la matière à transformer, en quantité, en qualité et placée correctement.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Organiser, contrôler et orienter les tâches du ou des aides-conducteurs.	Expliquer sa mission et répartir les tâches méthodiquement.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
	Préparer les produits et les éléments mis en œuvre.	Choisir et alimenter en produits et éléments mis en œuvre, en quantité, en qualité et placés correctement.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Ajuster les paramètres relatifs au produit, au procédé, à l'installation.	Configurer l'installation de production pour le démarrage d'une production.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Finaliser les différents réglages avant le lancement d'une nouvelle commande.	Effectuer des réglages corrects, dans le respect des consignes sécurité. Réaliser les essais et valider le produit.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Piloter, produire.	Démarrer l'installation dans le cadre des procédures.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Suivre les paramètres de conduite pour identifier les dérives.	Maintenir la régularité des paramètres du process. Citer les paramètres en mode normal et décrire les dérives les plus courantes.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Régler les paramètres si nécessaires en cours de fabrication.	Identifier le type de dérive. Expliquer les origines possibles du problème. Résoudre le problème et supprimer les défauts.	Evaluation professionnelle.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
Contrôler, analyser.	Réaliser des essais et des changements de commande.	Adapter et justifier la configuration de l'installation. Apporter les corrections nécessaires en manuel ou au pupitre.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Arrêter la machine et la mettre en sécurité.	Arrêter tout ou partie de l'installation dans le cadre des procédures.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Relier l'ordre de fabrication aux exigences du client	Expliquer les caractéristiques du produit attendues par le client (interne et externe).	Epreuve de synthèse.
	Etablir l'adéquation du matériel avec le travail à réaliser.	Expliquer précisément le fonctionnement du système de production et les types de produits réalisés.	Epreuve de synthèse.
	Analyser les éléments mis en œuvre (forme imprimante, forme de découpe....).	Expliquer les caractéristiques et le rôle des éléments mis en œuvre. Détecter les défauts.	Epreuve de synthèse.
	Analyser la matière à transformer et les produits mis en œuvre (encres, solvants, colles, papier, carton...).	Expliquer leurs caractéristiques, leur rôle, leurs contraintes. Calculer les quantités nécessaires. Détecter les défauts.	Epreuve de synthèse.
	Contrôler le produit fini.	Effectuer les prélèvements et décrire. Réaliser les contrôles demandés au conducteur (contrôle visuel ou à l'aide d'outils de mesure).	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
Evaluer, améliorer.	Valider la conformité du produit fini.	Expliquer les zones de non-conformité et citer les défauts type.	Epreuve de synthèse.
	Assurer la propreté de sa machine.	Nettoyer, vidanger, éliminer les déchets quand nécessaire.	Evaluation professionnelle.
	Contrôler les niveaux.	Mesurer les niveaux de propreté, d'usure des éléments et les niveaux de consommation des matières.	Evaluation professionnelle.
	Evaluer la productivité.	Connaître l'objectif de production, l'atteindre ou expliquer les raisons de non-atteinte.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique (analyse écrite).
	Réaliser la maintenance de conduite.	Vérifier les points de contrôle et signaler toute dérive.	Evaluation professionnelle.
	Détecter et résoudre les dysfonctionnements.	Expliquer les principes technologiques présents sur machine. Décrire la situation avec le vocabulaire adéquat, en donner les causes possibles et proposer une méthode de résolution.	Epreuve de synthèse.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
	Respecter et faire évoluer les procédures ou instruction sécurité-environnement.	Identifier les risques principaux et expliquer les consignes. Proposer des améliorations.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Respecter et faire évoluer le système qualité.	Expliquer les indicateurs qualité du poste de travail. Exploiter les documents qualité et les expliquer.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Optimiser ses moyens de production.	Participer à des actions d'amélioration continue.	Evaluation professionnelle.

## Organisation de la certification

### Epreuve de validation des compétences

	OBJECTIFS	DURÉE	RESPONSABILITÉ logistique	ÉVALUATEUR	COEFFICIENT
Evaluation professionnelle.	Valider les compétences mises en œuvre de manière répétée ou lors de dysfonctionnements.	Individualisée.	Entreprise.	Hierarchique ou tuteur ou responsable formation.	1/3
Epreuve pratique. Mise en situation au poste de travail.	Valider les compétences mise en œuvre pour chaque activité.	4 à 6 heures selon le process.	Organisme de formation.	Jury.	1/3
Epreuve de synthèse. Etude de cas. Etude de cas concrète et questionnement.	Valider les connaissances et le raisonnement associé.	1 heure (dont 1/2 heure de préparation).	Organisme de formation.	Jury.	1/3

Durée de la formation : jusqu'à 600 heures en fonction de la formation initiale, de l'expérience et des acquis professionnels du candidat.

**Mise en œuvre de la certification**  
Fiche support de l'évaluation professionnelle

DOMAINES DE COMPÉTENCES	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
S'informer, communiquer.	Extraire, décoder et retranscrire des informations, contenues dans le dossier ou l'ordre de fabrication. Traiter des informations relatives à la gestion de sa production. Communiquer les consignes de façon complète et pertinente. Valider les compétences d'un opérateur en tant que tuteur.	/4
Organiser, préparer.	Préparer et contrôler la matière à transformer, en quantité, en qualité et placée correctement. Choisir et alimenter en produits et éléments mis en œuvre, en quantité, en qualité, et placés correctement. Configurer l'installation de production pour le démarrage. Expliquer sa mission et répartir les tâches méthodiquement. Effectuer des réglages corrects du process et réaliser les essais de validation du produit.	/4
Piloter, produire.	Démarrer l'installation dans le respect des procédures. Maintenir la régularité des paramètres du process. Identifier le type de dérive. Adapter la configuration de l'installation pour intervenir sur les défauts et apporter les corrections nécessaires en manuel ou pupitre. Adapter la configuration de l'installation lors d'essais ou de changement de commande. Arrêter l'installation dans le cadre des procédures.	/4



DOMAINES DE COMPÉTENCES	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Contrôler, analyser.	Effectuer les prélèvements et réaliser les contrôles demandés au conducteur. Nettoyer, vidanger, éliminer les déchets. Mesurer les niveaux de propreté, d'usure des éléments et les niveaux de consommation des matières.	/4
Evaluer, améliorer	Atteindre l'objectif de production ou expliquer les raisons de non-atteinte et rendre compte de sa production. Vérifier les points de contrôle et signaler toute dérive (maintenance de conduite). Identifier les risques principaux et expliquer les consignes et proposer des améliorations. Exploiter les documents qualité quand nécessaire. Participer à des actions d'amélioration continue.	/4
Synthèse de la notation de l'évaluation professionnelle.		/4

# **Mise en œuvre de la certification** Fiche support de l'épreuve pratique

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
S'informer, communiquer.	Prendre connaissance de l'ordre ou dossier de fabrication.	Extraire, décoder et retranscrire des informations contenues dans le dossier de fabrication le concernant.	/4
	Rendre compte des conditions de production.	Saisir sur informatique (ou par écrit) des données de sa production.	
Organiser, préparer.	Alimenter ou faire alimenter en matière à transformer.	Utiliser correctement les moyens d'approvisionnement (palan, clark...)	/4
	Organiser le stockage de la matière à transformer.	Préparer et contrôler la matière à transformer, en quantité, en qualité et placée correctement.	
	Préparer les produits et les éléments mis en œuvre.	Choisir et alimenter en produits et éléments mis en œuvre, en quantité, en qualité et placés correctement.	
	Ajuster les paramètres relatifs au produit, au procédé, à l'installation	Configurer l'installation de production pour le démarrage d'une production.	
	Finaliser les différents réglages.	Effectuer des réglages corrects, dans le respect des consignes de sécurité. Réaliser les essais et valider le produit.	

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Piloter.	Suivre les paramètres de conduite pour identifier les dérives.	Citer les paramètres en mode normal et décrire les dérives les plus courantes.	/4
	Réaliser des essais et des changements de commande.	Adapter et justifier la configuration de l'installation. Apporter les corrections nécessaires en manuel ou au pupitre.	
	Arrêter la machine et la mettre en sécurité.	Arrêter tout ou partie de l'installation dans le cadre des procédures.	
Contrôler, analyser.	Contrôler le produit fini.	Effectuer les prélèvements et réaliser les contrôles demandés au conducteur (contrôle visuel ou à l'aide d'outils de mesure).	/4
Evaluer, améliorer.	Evaluer la productivité.	Connaître l'objectif de production, l'atteindre ou expliquer les raisons de non-atteinte.	/4
Synthèse de la notation du jury de l'épreuve pratique.			/4

**Mise en œuvre de la certification**  
Fiche support de l'épreuve de synthèse. – Etude de cas

DOMAINES de compétences	CONNAISSANCES à acquérir	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	NOTATION DU JURY
S'informer, communiquer.	Le dossier de fabrication (ou OF).	Expliquer les informations contenues dans le dossier de fabrication le concernant.	/4
Organiser, préparer.	Conduite d'équipe.	Expliquer sa mission et répartir les tâches méthodiquement.	/4
Piloter, produire.	Conduite du process.	Expliquer les différentes étapes du démarrage de l'installation.	/4
Contrôler, analyser.	Le produit, les clients.	Expliquer les caractéristiques du produit attendues par le client (interne et externe).	/4
	Les procédés.	Expliquer précisément le fonctionnement du système de production et les types de produits réalisés.  Expliquer les caractéristiques, le rôle des éléments mis en œuvre. Détecter les défauts.	
		Expliquer les caractéristiques, le rôle, les contraintes des matières utilisées. Calculer les quantités nécessaires. Détecter les défauts.	
Évaluer, améliorer.	Qualité produit.	Expliquer les méthodes et outils de contrôle. Citer les défauts type.	/4
	Technologie.	Expliquer les principes technologiques présents sur machine.	

DOMAINES de compétences	CONNAISSANCES à acquérir	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	NOTATION DU JURY
	Méthode de résolution de problèmes.	Décrire la situation avec le vocabulaire adéquat, en donner les causes possibles et proposer une méthode de résolution.	/4
	QSSE	Expliquer une consigne de sécurité. Proposer des améliorations.	/4
		Expliquer les indicateurs qualité du poste de travail. Expliquer les documents qualité.	
Synthèse de la notation du jury de l'épreuve de synthèse.			/4

### Mise en œuvre de la certification

Matrice d'évaluation pour l'évaluation professionnelle et de l'épreuve pratique

NIVEAU	1	2	3	4
Objectif atteint.	Appliquer, mettre en pratique.	Réaliser les activités au poste, s'adapter.	Maîtriser.	Faire progresser le poste et transmettre.
	NIVEAU ATTENDU			
Performance	Réalise les activités partiellement. Sait faire le minimum. (Peu autonome).	Réalise les tâches (certaines avec les instructions). Résout lui-même les problèmes de son poste et explique ses actions.	Réalise toutes les tâches sans instructions. A assimilé les différents problèmes avec l'expérience et justifie ainsi ses actions.	Réalise toutes les tâches sans instruction et sait faire progresser l'ensemble du processus. Assume la complexité des situations et justifie ses actions par le raisonnement.

Matrice d'évaluation pour l'épreuve de synthèse. – Etude de cas

NIVEAU	1	2	3	4
Objectif atteint.	Avoir des notions, quelques connaissances.	Comprendre.	Etre capable d'expliquer.	Faire évoluer, proposer.
	NIVEAU ATTENDU			

NIVEAU	1	2	3	4
Performance	Réponses partielles : sait ce qu'il faut faire, comprend le but.	Réponses correctes : sait comment réaliser une tâche et pourquoi on la réalise. Comprend globalement le fonctionnement du système de production.	Réponses claires, précises et détaillées. Est capable de mettre en pratique et sait expliquer le fonctionnement du système de production.	Réponses claires, précises et détaillées. Est capable de mettre en pratique et sait expliquer le fonctionnement des différents procédés. Propose des améliorations.

## Mise en œuvre de la certification

### Fiche de synthèse de notation des épreuves

Nom du candidat : \_\_\_\_\_

Prénom : \_\_\_\_\_

Lieu de validation :

Entreprise : \_\_\_\_\_

Procédé : \_\_\_\_\_

	NOTATION DES ÉPREUVES	ÉLIMINATOIRE
Evaluation professionnelle .....	/4	< 2
Epreuve pratique .....	/4	< 2
Epreuve de synthèse .....	/4	< 2
Moyenne .....	/4	

Membres du jury :

☐ Admis

Date et signature :

☐ Non admis



# ANNEXE I

## Cahier des charges techniques des épreuves de validation

### PROCÉDÉ IMPRESSION

#### Mise en œuvre de la certification

Cahier des charges de l'épreuve pratique. – Procédé impression

OFFSET	HÉLIOGRAVURE	FLEXOGRAPHIE (simple ou complexe)
<p>A partir d'un dossier de fabrication comprenant BAT, réaliser une impression 4 couleurs comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- texte en noir ou code barre ;</li> <li>- 2 couleurs (1 couleur en aplat non référencée et 1 couleur en tramé) ;</li> <li>- 1 vernis avec réserve ;</li> <li>- imposition en poses inversées.</li> </ul> <p><b>Conditions de mise en œuvre :</b>  <i>Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve :</i>            Presse offset minimum 4 couleurs non réglée avec pupitre format minimum 52 x 72.            Petit outillage (si nécessaire) : balance de précision, PMS, densitomètre, spectro avec logiciel de recherche de teintes, un tracé de découpe.</p>	<p>A partir d'un dossier de fabrication comprenant BAT, réaliser une impression minimum 4 couleurs comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- texte en noir ou code barre ;</li> <li>- aplat ;</li> <li>- trame ;</li> <li>- une recherche de teinte.</li> </ul> <p><b>Conditions de mise en œuvre :</b>  <i>Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve :</i>            Machine héliogravure minimum 4 groupes avec débobineur-rembobineur ou sortie feuilles.            Petit outillage (si nécessaire) : balance de précision, PMS, densitomètre, compte-fil.</p>	<p>A partir d'un dossier de fabrication comprenant BAT, réaliser une impression 2 couleurs en flexographie simple ou 4 couleurs minimum en flexographie complexe comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- texte en noir ou code barre ;</li> <li>- aplat (et trame en impression complexe) ;</li> <li>- une recherche de teinte.</li> </ul> <p><b>Conditions de mise en œuvre :</b>  <i>Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve :</i>            Machine flexographique à tambour central ou machine flexographique à éléments séparés bobine-bobine ou machine flexographique pour carton ondulé avec groupes d'impression raclés ou non raclés.            Petit outillage (si nécessaire) : balance de précision, densitomètre, spectrophotomètre, tryptique, adhésif, cutter, sangle « Matthews », coupe AFNOR, chronomètre, clichés ou manchons...</p>

OFFSET	HÉLIOGRAVURE	FLEXOGRAPHIE (simple ou complexe)
<p><i>Conditions spécifiques :</i> Machine non réglée, plaques offset non calées. Un aide conducteur pourra être mis à disposition selon type de machine pour la manutention.</p> <p><i>Matériaux :</i> - supports d'impression carton une face couchée minimum 250 grammes ; - encres.</p> <p><b>On demande au candidat :</b> Le tirage conforme au dossier de fabrication ou OF. Bon à rouler signé. Remise en état du poste de travail (avec aide). Une critique écrite du travail effectué.</p>	<p><i>Conditions spécifiques :</i> Machine non réglée, cylindres non montés. Un aide conducteur pourra être mis à disposition selon type de machine pour la manutention.</p> <p><i>Matériaux :</i> - supports d'impression en fonction du produit (film, papier, complexe...) ; - encres.</p> <p><b>On demande au candidat :</b> Le tirage conforme au dossier de fabrication ou OF. Bon à rouler signé. Remise en état du poste de travail (avec aide). Une critique écrite du travail effectué.</p>	<p><i>Conditions spécifiques :</i> Le travail sera effectué sans aide d'un conducteur sauf pour la manutention. La durée de l'épreuve devra comprendre : - le montage des clichés ou manchons ; - la préparation et la mise en œuvre des encres ; - le réglage complet et la mise en production de la machine.</p> <p><i>Matériaux :</i> - supports d'impression adaptés au process (support film, papier, adhésif, carton ondulé...) ; - encres.</p> <p><b>On demande au candidat :</b> Le tirage conforme au dossier de fabrication ou OF. Bon à rouler signé. Remise en état du poste de travail (avec aide). Une critique écrite du travail effectué.</p>

## Mise en œuvre de la certification

### Cahier des charges de l'épreuve pratique

#### Procédé impression

##### CONDUCTEUR SÉRIGRAPHIE

A partir du dossier de fabrication comprenant BAT, réaliser une impression 2 couleurs en sérigraphie comprenant :

- texte ;
- aplat.

Recherche de teinte.

#### **Conditions de réalisation :**

Équipement mis à disposition :

Machine sérigraphique plane « une main », semi-automatique ou automatique ou machine rotative.

Petit outillage (si nécessaire) : balance de précision, densitomètre, spectrophotomètre, tryptique, adhésif, cutter, clefs, racles, contre-racles, écrans ou cylindres...

#### *Matériaux utilisables :*

- supports d'impression adaptés au process (support film, papier, adhésif, carton...) ;
- encre : couleurs de base + une à préparer.

#### *Conditions spécifiques :*

Le travail sera effectué sans aide d'un conducteur sauf pour la manutention.

La durée de l'épreuve devra comprendre :

- le montage des écrans ou des cylindres ;
- le choix et le montage de la racle et la contre-racle le cas échéant ;
- la préparation et la mise en œuvre des encres ;
- le réglage et la mise en production de la machine.

#### **On demande au candidat :**

Le tirage conforme au dossier de fabrication ou OF dans le respect des consignes de sécurité.  
Bon à rouler signé.

De citer 3 situations à risque au poste de travail.

De vérifier le bon état des outils de fabrication.

De vérifier le bon fonctionnement de la machine (points de contrôle à surveiller).

De réaliser le contrôle du produit et de l'expliquer.

Remise en état du poste de travail (avec aide).

Une critique écrite du travail effectué.

## Mise en œuvre de la certification

### Cahier des charges de l'épreuve de synthèse

#### Procédé impression

Contexte : en salle devant le jury, à l'issue de l'épreuve pratique après un temps de préparation du candidat.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

#### Etude de cas soutenue par le candidat devant le jury de professionnels

##### 1. Description de son poste de travail :

- type de process d'impression ;
- schématique de fonctionnement ;
- type de produits réalisés ;
- traitement ultérieur du produit dans le processus de fabrication de l'entreprise ;
- rôle du conducteur.

##### 2. Etude de cas produit :

Présentation technique du produit réalisé par le stagiaire sur le process lors de l'épreuve pratique.

A partir de ce produit réalisé par le stagiaire en épreuve pratique, il doit être expliqué :

- le mode opératoire de réglage du process d'impression pour la réalisation de celui-ci ;
- décrire les incidents de production constatés et les remèdes apportés ;
- décrire les contrôles produit et machine effectués en cours de production ;
- la particularité des matériaux mis en œuvre pour la réalisation de son produit.

## ANNEXE II

### *Cahier des charges techniques des épreuves de validation*

#### PROCÉDÉ DÉCOUPE

#### **Mise en œuvre de la certification**

#### Cahier des charges de l'épreuve pratique

##### CONDUCTEUR DE MACHINE DE DECOUPE

A partir d'un dossier de fabrication comprenant :

- le tracé graphique ;
- le tracé de découpe ;
- l'imposition et les données de production (quantité, format, support, contraintes techniques produit),

réaliser une production comprenant :

##### **Conditions de mise en œuvre :**

*Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve :*

Platine de découpe à plat classique de format minimum 52 x 72.

Configuration sans séparateur de pose.

*Matériaux :*

Support carton couché une face minimum 250 grammes.

Petit outillage nécessaire.

*Conditions spécifiques :*

Machine non réglée, forme de découpe, forme d'éjection, contrepartie rainage non calées mais au poste de travail.

Un aide conducteur à disposition pour les tâches de manutention.

*Travaux à effectuer :*

- Réglage marge.
- Réglage réception.
- Montage des formes (découpe et éjection).
- Montage des contre-parties.
- Réglage de coupe et des pressions.
- Réglage des éjections.
- Contrôles du produit avant production (coupe, rainage conforme, mise en volume de la boîte sur toutes les poses, contrôle des travers de coupe et fermeture de boîte).
- Validation de la production.

##### **On demande au candidat :**

Production conforme au dossier comprenant : minimum 6 poses de découpe, en poses inversées, rainage et couteau, points d'attaches à réaliser.

Signature de validation de sa production.

Remise en état du poste de travail.

Une critique écrite du travail effectué.

## Mise en œuvre de la certification

### Cahier des charges de l'épreuve de synthèse

#### Procédé découpe

Contexte : en salle devant le jury, à l'issue de l'épreuve pratique après un temps de préparation du candidat.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

#### Etude de cas soutenue par le candidat devant le jury de professionnels

##### 1. Description de son poste de travail :

- type de process ;
- schématique de fonctionnement ;
- type de produits réalisés ;
- traitement ultérieur du produit dans le processus de fabrication de l'entreprise ;
- rôle du conducteur.

##### 2. Etude de cas produit :

Présentation technique du produit réalisé par le stagiaire sur le process lors de l'épreuve pratique.

A partir de ce produit réalisé par le stagiaire en épreuve pratique, il doit être expliqué :

- le mode opératoire de réglage du process de découpe pour la réalisation de celui-ci ;
- décrire les incidents de production constatés et les remèdes apportés ;
- décrire les contrôles produit et machine effectués en cours de production ;
- la particularité des matériaux mis en œuvre pour la réalisation de son produit.

***Cahier des charges techniques des épreuves de validation***

PROCÉDÉ PLIEUSE-COLLEUSE-RABATEUSE

**Mise en œuvre de la certification**

Cahier des charges de l'épreuve pratique

CONDUCTEUR DE MACHINE PLIEUSE-COLLEUSE-RABATEUSE

A partir d'un dossier de fabrication comprenant la description de l'étui à plier (tracé graphique du produit, quantité, délais, type de collage...), réaliser une production comprenant :

- Une patte de collage sur réserve.
- Minimum 2 rainages de mise en volume (hors pattes de rabat).
- Un collage à chaud ou à froid selon support utilisé.

**Conditions de mise en œuvre :**

*Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve :*

Machine de pliage-collage en ligne standard.  
Outillage de réglage usuel du poste de travail.

*Conditions spécifiques :*

Machine non réglée au format.

*Matériaux :*

- Support carton minimum 250 grammes.
- Colle Hotmelt (à chaud) ou à froid selon produit.

*Travaux à effectuer :*

- Réglage complet de la marge (positionnement étui, ajustement du départ...
- Réglage du précassage.
- Réglage et positionnement du trait de colle.
- Configuration du pliage.
- Réglage de la réception (presseur, transport...).
- Contrôle du produit à chaque étape de calage (état physique de l'étui à la marge, éclatement des raineurs au précassage, contrôle du filet de colle, pliage de l'étui, prélèvement et mise en volume à la réception).
- Validation de sa production.

**On demande au candidat :**

La remise en état du poste de travail.  
La validation et une production conforme à l'OF.  
Une critique écrite du travail effectué.

## Mise en œuvre de la certification

Cahier des charges de l'épreuve de synthèse

Procédé plieuse-colleuse-rabateuse

Contexte : en salle devant le jury, à l'issue de l'épreuve pratique après un temps de préparation du candidat.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

1. Description de son poste de travail :

- type de process ;
- schématique de fonctionnement ;
- type de produits réalisés ;
- rôle du conducteur.

2. Etude de cas produit :

Présentation technique du produit réalisé par le stagiaire sur le process lors de l'épreuve pratique.

A partir de ce produit réalisé par le stagiaire en épreuve pratique, il doit être expliqué :

- le mode opératoire de réglage du process de pliage-collage pour la réalisation de celui-ci ;
- décrire les incidents de production constatés et les remèdes apportés ;
- décrire les contrôles produit et machine effectués en cours de production ;
- la particularité des matériaux mis en œuvre pour la réalisation de son produit.



*Cahier des charges techniques des épreuves de validation*

PROCÉDÉ ONDULEUSE

**Mise en œuvre de la certification**

Cahier des charges de l'épreuve pratique

CONDUCTEUR ONDULEUSE

A partir d'un dossier de fabrication, réaliser une fabrication de plaques de carton double face ou DDF.

**Conditions de réalisation :**

*Équipement mis à disposition :*

Train onduleur complet comprenant au moins 1 poste simple face opérationnel – station de préparation de colle (manuelle ou automatique) – chaudière produisant la vapeur alimentant l'onduleuse.

Petit outillage : adhésif double face, cutter, sonde mesure d'humidité et température, viscosimètre, chronomètre.

**Matériaux :**

- bobines de papiers couvertures et cannelures, mises en place par le cariste, aux endroits prévus à cet effet ;
- colle amylacée ;
- bandes d'arrachage ou de renfort (si nécessaires pour cette fabrication).

*Conditions spécifiques :*

Présence d'un aide conducteur SF et d'un aide conducteur DF.

L'épreuve devra comprendre un changement de fabrication impliquant :

- des changements au niveau des papiers (fournisseurs, laize, grammage...) ;
- des modifications au niveau des plaques de carton en sortie (laize, position des refoules, longueur de coupe...).

**On demande au candidat :**

De réaliser la production conforme au dossier de fabrication, dans le respect des consignes de sécurité.

D'alimenter et faire alimenter correctement en matières d'œuvre et éléments techniques (cassettes...).

D'organiser le stockage des différentes matières d'œuvre.

De justifier les différents réglages de l'onduleuse.

De maintenir la régularité des paramètres du process et décrire les dérives.

De réaliser les contrôles du produit fini et de les expliquer.

De rendre compte par écrit ou sur informatique des conditions de production.

D'évaluer la productivité, l'atteindre ou expliquer les raisons de non-atteinte.

## Mise en œuvre de la certification

### Cahier des charges de l'épreuve de synthèse

#### Procédé onduleuse

Contexte : en salle devant le jury, à l'issue de l'épreuve pratique après un temps de préparation du candidat.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

#### 1. Description de son poste de travail :

- type de process ;
- schématique de fonctionnement ;
- type de produits réalisés ;
- rôle du conducteur.

#### 2. Etude de cas produit :

Présentation technique du produit réalisé par le stagiaire sur le process lors de l'épreuve pratique.

A partir de ce produit réalisé par le stagiaire en épreuve pratique, il doit être expliqué :

- le mode opératoire de réglage de l'onduleuse pour la réalisation de celui-ci ;
- décrire les incidents de production constatés et les remèdes apportés ;
- décrire les contrôles produit et machine effectués en cours de production ;
- la particularité des matériaux mis en œuvre pour la réalisation de son produit.

*Cahier des charges techniques des épreuves de validation*

PROCÉDÉ COMBINÉ

**Mise en œuvre de la certification**

Cahier des charges de l'épreuve pratique

CONDUCTEUR COMBINÉ
<p>A partir d'un dossier de fabrication, réaliser une fabrication de caisses américaines avec ou sans découpe.</p> <p><b>Conditions de réalisation :</b></p> <p><i>Équipement mis à disposition :</i> Combiné comprenant margeur, imprimeuse(s), slotter, découpoir (éventuellement selon matériel), et plieuse colleuse. Petit outillage : adhésif double face, cutter, sangle Matthews, viscosimètre, chronomètre, clés, formes de découpe (éventuellement) et cliché(s) imprimables sur la machine.</p> <p><i>Matériaux utilisables :</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Plaques de carton ondulé.</li><li>- Encre(s).</li><li>- Colle vinylique ou hot-melt (suivant la colleuse).</li></ul> <p><i>Conditions spécifiques :</i> Le travail sera effectué sans conducteur sauf pour la manutention. La durée de l'épreuve devra comprendre : - un réglage complet de la machine ; - la production d'un minimum de 1 000 caisses.</p> <p><b>On demande au candidat :</b> De réaliser la production conforme au dossier de fabrication, dans le respect des consignes de sécurité. De justifier ses actions au niveau des réglages. De citer 3 situations à risque au poste de travail. De vérifier le bon état des outils de fabrication. De vérifier le bon fonctionnement du combiné (points de contrôle à surveiller). De réaliser le contrôle du produit et de l'expliquer. Remise en état du poste de travail (avec aide). Une critique écrite du travail effectué.</p>

## ANNEXE VI

### *Cahier des charges techniques des épreuves de validation*

#### PROCÉDÉ AFFICHEUSE

#### Mise en œuvre de la certification

#### Cahier des charges de l'épreuve pratique

CONDUCTEUR AFFICHEUSE
<p>A partir d'un dossier de fabrication, réaliser une fabrication de plaques contre-collées.</p> <p><b>Conditions de réalisation :</b></p> <p><i>Equipement mis à disposition :</i> Contre-colleuse. Petit outillage : cutter, clés,...</p> <p><i>Matériaux utilisables :</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Plaques de carton ondulé ou de carton compact.</li><li>- Affiches imprimées.</li><li>- Colle vinylique ou spécifique (suivant la colleuse).</li></ul> <p><i>Conditions spécifiques :</i> Le travail sera effectué sans conducteur sauf pour la manutention. La durée de l'épreuve devra comprendre :<ul style="list-style-type: none"><li>- un réglage complet de la machine ;</li><li>- la production d'un minimum de 1 000 plaques.</li></ul></p> <p><b>On demande au candidat :</b> De réaliser la production conforme au dossier de fabrication, dans le respect des consignes de sécurité. De justifier ses actions au niveau des réglages. De citer 3 situations à risque au poste de travail. De vérifier le bon fonctionnement de l'afficheuse (points de contrôle à surveiller). De réaliser le contrôle du produit et de l'expliquer. Remise en état du poste de travail (avec aide). Une critique écrite du travail effectué.</p>

## ANNEXE VII

### *Cahier des charges techniques des épreuves de validation*

#### IMPRESSION TYPOGRAPHIQUE

#### **Mise en œuvre de la certification**

#### Cahier des charges de l'épreuve pratique

#### Procédé impression typographique

##### CONDUCTEUR TYPOGRAPHIE

A partir d'un dossier de fabrication comprenant BAT, réaliser une impression 2 couleurs en typographie comprenant :

- Texte.
- Aplats.
- Recherche de teinte.

#### **Conditions de réalisation :**

##### *Équipement mis à disposition :*

Machine typographique plane, rotative ou semi-rotative.

Petit outillage (si nécessaire) : balance de précision, densitomètre, spectrophotomètre, typographique, adhésif, cutter, clefs, clichés ou plaques.

##### *Matériaux utilisables :*

- Support d'impression adapté au process (support, papier, adhésif, carton...)
- Encre : couleurs de base + une à préparer.

##### *Conditions spécifiques :*

Le travail sera effectué sans aide d'un conducteur sauf pour la manutention.

La durée de l'épreuve devra comprendre :

- le montage des plaques ou écrans.
- la préparation et la mise en œuvre des encres.
- le réglage et la mise en production de la machine.

#### **On demande au candidat :**

Le tirage conforme au dossier de fabrication ou OF dans le respect des consignes de sécurité.

Bon à rouler signé.

De citer 3 situations à risque au poste de travail.

De vérifier le bon état des outils de fabrication.

De vérifier le bon fonctionnement de la machine (points de contrôle à surveiller).

De réaliser le contrôle du produit et de l'expliquer.

Remise en état du poste de travail (avec aide).

Une critique écrite du travail effectué.

## Mise en œuvre de la certification

### Cahier des charges de l'épreuve de synthèse

#### Procédé impression typographique

Contexte : en salle devant le jury.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

#### 1. Description de son poste de travail :

Le candidat explique rapidement et oralement :

- le fonctionnement de l'imprimeuse typographique ;
- les types de produits réalisés ;
- les activités du poste de conducteur.

#### 2. Etude de cas :

A partir des documents suivants (à titre d'exemple et si possible reliés à l'épreuve pratique), le jury questionne le candidat afin de valider ses connaissances :

- un dossier de fabrication ;
- une photo de la machine (voire film ou photo montrant un dysfonctionnement) ;
- une procédure sécurité en vigueur pour le poste ;
- des supports avec et sans défauts ;
- une impression conforme ;
- une impression non conforme.

## ANNEXE III

### CONDUCTEUR D'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER EN BOBINES

#### Présentation de la qualification

Titre de la qualification

Conducteur d'équipement de transformation du papier en bobines.

Compétence globale

Conduire et maintenir, avec un ou plusieurs conducteurs, un système automatisé de découpe de bobines mères de papiers en bobines filles, en respectant les cahiers des charges du client, les standards de productivité, les consignes de sécurité.

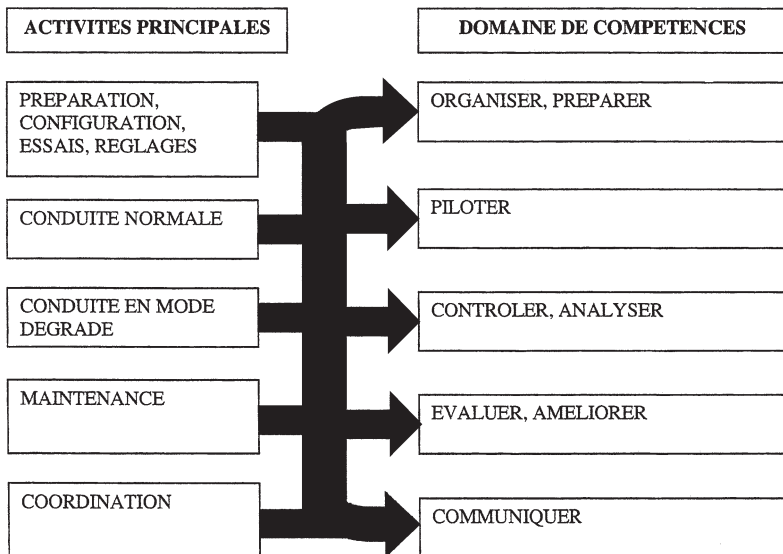
Domaines d'application

*procédés*

☐ Bobineuse, refendeuse

☐ Trancheuse

☐ Découpeuse



## Référentiel de compétences

Prérequis : autorisation interne de conduite pont ou chariot

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
Organiser, préparer.	Utiliser le pont de levage.	Effectuer une manœuvre de transfert.	Evaluation professionnelle
	Organiser le stockage des bobines mères. Respecter les ordres de fabrication.	Placer les bobines mères en attente correctement (géographiquement) et ordonnées (suivant passage aux bobineuses).	Evaluation professionnelle.
	Organiser, contrôler et orienter le travail de(s) l'aide conducteur	Expliquer sa mission et répartir les tâches méthodiquement.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse
	Saisir les données de fabrication	S'assigner, enregistrer une commande, identifier une bobine dans le système gestion de production assistée par ordinateur (GPAO).	Epreuve pratique
	Préparer la bobine mère.	Caler le rouleau et expliquer le sens de déroulement.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Embarquer la feuille	Réaliser un embarquement de feuille.	Epreuve pratique.
	Régler les différents éléments (tension de feuille, pressions).	Régler et expliquer le rôle de chaque élément (couteaux, rouleau presseur, embarreur, Mount Hope...)	Epreuve pratique + épreuve de synthèse.



DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
Piloter.	Démarrer l'installation.	Démarrer l'installation selon la procédure et les règles de sécurité.	Evaluation professionnelle.
	Arrêter d'urgence.	Situer les points d'arrêt d'urgence.	Epreuve pratique.
	Suivre les paramètres de conduite pour identifier les dérives.	Citer les paramètres de conduite et leurs valeurs de réglage.	Epreuve pratique.
	Régler les paramètres si nécessaire.	Expliquer les réglages possibles et leur effet.	Epreuve de synthèse.
	Réaliser les collures lors d'une casse ou d'un changement de bobine mère.	Réaliser les collures parfaitement.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Réaliser les changements de commande (laize...).	Réaliser un changement de commande et justifier l'ordre des actions à mener.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
Analyser, contrôler.	Arrêter l'installation.	Arrêter l'installation selon procédure et règles de sécurité. Expliquer les actions.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Etablir l'adéquation de l'équipement avec le travail à réaliser (si plusieurs équipements).	Expliquer précisément le fonctionnement des différents systèmes de production présents.	Epreuve de synthèse.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
	Analyser la qualité de la bobine mère.	Décrire les caractéristiques de la bobine mère et du papier. Détecter les défauts.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Relier l'ordre de fabrication aux exigences du client.	Expliquer les types de bobines à réaliser et les caractéristiques papier attendues par le client.	Epreuve de synthèse.
	Suivre le contrôle en ligne.	Localiser les jauges et interpréter les résultats.	Epreuve pratique.
	Contrôler les bobines filles.	Réaliser correctement l'autocontrôle (visuel et tactile).	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Assurer la conformité des bobines à chaque tournée	Citer 5 défauts-types dus au bobinage et les expliquer.	Epreuve de synthèse.
	Repérer, retrouver, supprimer un défaut.	Expliquer la façon de repérer et savoir éliminer le défaut.	Epreuve pratique.
	Echantillonner.	Réaliser l'échantillonnage conformément à la demande.	Evaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Respecter processus du système. Qualité.	Expliquer les règles de circulation des documents et de l'échantillon.	Epreuve de synthèse.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
	Interpréter les résultats du laboratoire.	Expliquer la feuille de relevés (résultats labo).	Epreuve de synthèse.
	Assurer la propreté et le rangement au poste de travail.	Transférer le rouleau et dégarmer le mandrin. Éliminer les déchets.	Évaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Réaliser la tournée du bobineur	Réaliser et commenter la tournée du bobineur.	Évaluation professionnelle + épreuve pratique.
	Contrôler l'état du matériel (molettes, scies, couteaux)	Après arrêt ou intervention maintenance, contrôler l'état des rouleaux et du matériel.	Évaluation professionnelle.
	Évaluer les situations à risque.	Citer 3 situations à risques avec les règles de précautions correspondantes (EPI, aide, ...)	Epreuve pratique.
Évaluer, améliorer.	Participer à l'amélioration du système QSE.	Expliquer une procédure qualité et une procédure sécurité.	Epreuve de synthèse.
	Optimiser le rendement	Limitier la refonte.	Évaluation professionnelle.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
	Analyser un dysfonctionnement et proposer les actions correctives.	Expliquer les principes technologiques présents sur machine avec le vocabulaire adéquat.. Décrire la situation, en donner les causes possibles et proposer des solutions.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Coopérer aux interventions spécifiques sur machine à papier si besoin.	Participer aux changements d'habillages, au nettoyage de la MAP...	Evaluation professionnelle.
	Utiliser la GPAO.	Utiliser le PC de conduite et retrouver les informations dans le système GPAO.	Epreuve de synthèse.
Communiquer.	Comprendre l'ordre de fabrication.	Extraire, décoder et retranscrire les informations.	Epreuve pratique + épreuve de synthèse.
	Renseigner et transmettre les bordereaux de production pour en assurer la traçabilité.	Vérifier l'emplacement de l'étiquette, la validité des informations.	Epreuve pratique.
	Rédiger un rapport de faction.	Formuler l'information de manière complète et pertinente.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Faire respecter les consignes de sécurité dans son équipe.	Ecrire une consigne pour son équipe.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.
	Communiquer avec les clients internes.	Expliquer les attentes et les difficultés rencontrées par les clients internes.	Evaluation professionnelle + épreuve de synthèse.

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	CONDITIONS D'ÉVALUATION
	Prendre en compte les contraintes des métiers amont.	Expliquer le principe de fonctionnement de la MAP. Rendre compte de toute anomalie concernant la MAP.	Epreuve de synthèse + évaluation professionnelle.
	Communiquer avec le service maintenance.	Identifier les interlocuteurs directs en fonction des dysfonctionnements.	Evaluation professionnelle.

## Organisation de la certification

### Epreuve de validation des compétences

	OBJECTIFS	DURÉE	RESPONSABILITÉ logistique	EVALUATEUR	COEFFICIENT
Evaluation professionnelle.	Valider les compétences mises en œuvre de manière répétée et réussie ou lors de dysfonctionnements.	Individualisée.	Entreprise.	Hierarchique ou tuteur ou responsable formation.	1/3
Epreuve pratique. Mise en situation ponctuelle au poste de travail.	Valider les compétences mises en œuvre pour chaque activité.	4 à 6 heures selon le process	Organisme de formation.	Jury.	1/3
Epreuve de synthèse. Etude de cas concrets et questionnement.	Valider les connaissances et le raisonnement associé.	1 heure (dont 1/2 heure de préparation).	Organisme de formation.	Jury.	1/3

Durée de la formation : jusqu'à 600 heures en fonction de la formation initiale, de l'expérience et des acquis professionnels du candidat.

## Organisation du référentiel de certification

### Fiche support de l'évaluation professionnelle

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Organiser, préparer.	Gérer le stockage des bobines mères.	Placer les bobines mères en attente correctement (géographiquement) et ordonnées (suivant passage aux bobineuses).	4
	Respecter les ordres de fabrication.		
	Préparer la bobine mère.	Caler le rouleau	
	Organiser, contrôler et orienter le travail de(s) l'aidé(s) conducteur(s).	Répartir les tâches méthodiquement.	
Piloter.	Démarrer l'installation.	Démarrer l'installation selon procédure et règles de sécurité.	/4
	Agir lors d'une casse ou d'un changement de bobine mère.	Réaliser les collures parfaitement.	
	Maîtriser les changements de commande (laize...).	Réaliser plusieurs changements de commande.	

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Analyser, contrôler.	Arrêter l'installation.	Arrêter l'installation selon procédure et règles de sécurité.	
	Coopérer aux interventions spécifiques sur machine à papier.	Participer aux changements d'habillages et au nettoyage de la machine à papier.	
	Analyser la qualité de la bobine mère.	Détecter les défauts.	/4
	Echantillonner.	Réaliser l'échantillonnage conformément à la demande.	
	Contrôler les bobines filles.	Réaliser correctement l'autocontrôle (visuel et tactile).	
	Assurer la propreté et le rangement du poste de travail.	Éliminer les déchets et nettoyer selon mode opératoire en vigueur.	
	Réaliser la tournée.	Surveiller les points de contrôle.	
	Contrôler l'état du matériel (molettes, scies, couteaux).	Après arrêt ou intervention maintenance, contrôler l'état des rouleaux et du matériel.	



DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Evaluer, améliorer.	Optimiser le rendement.	Limiter la refonte	/4
	Analyser un dysfonctionnement et proposer les actions correctives.	Décrire la situation, en donner les causes possibles et proposer des solutions.	
Communiquer.	Rédiger un rapport de faction.	Formuler l'information de manière complète et pertinente.	/4
	Faire respecter les consignes de sécurité dans son équipe.	Le port des EPI est respecté et le nombre d'accidents du travail réduit.	
	Communiquer avec les clients internes.	Informier les clients internes et rendre compte lors de problèmes.	
	Communiquer avec le personnel MAP.	Rendre compte de toute anomalie concernant la MAP.	
	Coopérer aux interventions spécifiques sur machine à papier si besoin.	Participer aux changements d'habillages, au nettoyage de la MAP.	
Synthèse de la notation du jury de l'épreuve pratique.			/4

# **Mise en œuvre de la certification** Fiche support de l'épreuve pratique

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Organiser, préparer.	Utiliser le pont de levage.	Effectuer une manœuvre de transfert.	/4
	Assurer la traçabilité.	S'assigner, enregistrer une commande, identifier une bobine dans le système de gestion de fabrication assistée par ordinateur.	
	Préparer la bobine mère.	Caler le rouleau et expliquer le sens de déroulement.	
	Embarquer la feuille.	Réaliser un embarquement de feuille.	
	Régler les différents éléments (tension de feuille, pressions).	Régler chaque élément (couteaux, rouleau presseur, embarreur, Mount Hope).	
Piloter.	Respecter les standards de fabrication.	Produire un produit conforme aux standards.	/4
	Arrêter d'urgence.	Situer les points d'arrêt d'urgence.	
	Suivre les paramètres de conduite.	Citer les paramètres de conduite et leurs valeurs de réglage pour la production en cours.	

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
	Agir lors d'une casse ou d'un changement de bobine mère.	Réaliser plusieurs collures parfaitement.	
Analyser, contrôler.	Suivre le contrôle en ligne.	Localiser les jauges et interpréter les résultats.	/4
	Contrôler les bobines filles.	Réaliser correctement l'auto-contrôle (visuel et tactile).	
	Echantillonner.	Réaliser l'échantillonnage conformément à la demande.	
	Repérer, retrouver, supprimer un défaut.	Expliquer la façon de repérer et savoir éliminer le défaut.	
	Assurer la propreté et le rangement du poste de travail.	Transférer le rouleau et dégarnir le mandrin. Éliminer les déchets.	
	Réaliser la tournée du bobineur.	Réaliser et commenter la tournée du bobineur.	
Évaluer, améliorer.	Évaluer les situations à risques.	Citer 3 situations à risques avec les règles de précaution correspondantes (équipement de protection individuel, aide,...).	/4

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Communiquer.	Prendre connaissance de l'ordre de fabrication.	Extraire, décoder et retranscrire les informations.	/4
	Renseigner et transmettre les bordereaux de production pour en assurer la traçabilité.	Vérifier l'emplacement de l'étiquette, la validité des informations.	
Synthèse de la notation du jury de l'épreuve pratique.			/4

### Mise en œuvre de la certification

#### Fiche support de l'épreuve de synthèse

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Organiser, préparer.	Gestion de production.	Expliquer sa mission et sa méthode de répartition des tâches.	/4
	Principes de conduite.	Régler et expliquer le rôle de chaque élément (couteaux, rouleau presseur, embarreur, Mount Hope).	

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Piloter.		Expliquer les réglages possibles et leur effet.	/4
		Justifier l'ordre des actions menées lors d'un changement de commande.	
		Expliquer les actions à mener pour arrêter l'installation.	
Analyser, contrôler.	Les procédés.	Expliquer précisément le fonctionnement des différents systèmes de production présents.	/4
	Les produits, les clients.	Décrire les caractéristiques de la bobine mère et du papier.	
		Expliquer les types de bobines à réaliser et les caractéristiques papier attendues par le client.	
	Qualité produit.	Citer 5 défauts-types dus au bobinage et les expliquer.	
		Expliquer les règles de circulation des documents et de l'échantillon.	
		Expliquer la feuille de relevé (labo).	

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
Évaluer, améliorer.	Qualité, sécurité, environnement.	Rédiger une procédure qualité et/ou une procédure sécurité.	/4
	Technologies.	Expliquer les principes technologiques présents sur machine avec le vocabulaire adéquat.	
	Méthode de résolution de problèmes.	Décrire une situation dégradée ou un dysfonctionnement, en donner les causes possibles et proposer des solutions.	
Communiquer.	Informatique.	Utiliser le PC de conduite et retrouver les informations dans le système gestion de production assistée par ordinateur.	/4
	Le dossier de fabrication.	Expliquer les informations contenues dans le dossier.	
	Communication écrite et orale.	Rédiger un rapport de faction en formulant l'information de manière complète et pertinente.	
		Ecrire une consigne sécurité pour son équipe.	

DOMAINES DE COMPÉTENCES	COMPÉTENCES À METTRE EN ŒUVRE	CRITÈRES OBSERVABLES ET MESURABLES	COMMENTAIRE ET NOTATION
	Communication interne, coopération.	Expliquer les attentes et les difficultés rencontrées par les clients internes. Expliquer le principe de fonctionnement de la machine à papier.	
Synthèse de la notation du jury de l'épreuve de synthèse.			/4

## Mise en œuvre de la certification

Matrice d'évaluation pour l'évaluation professionnelle et l'épreuve pratique

NIVEAU	1	2	3	4
Objectif atteint	Appliquer, mettre en pratique.	Réaliser les activités au poste, s'adapter.	Maîtriser.	Faire progresser le poste et transmettre.
	NIVEAU ATTENDU			
Performance	Réalise les activités partiellement. Sait faire le minimum.	Réalise les tâches (certaines avec les instructions). Résout lui-même les problèmes de son poste et explique ses actions.	Réalise toutes les tâches sans instruction. A assimilé les différents problèmes avec l'expérience et justifie ainsi ses actions.	Réalise toutes les tâches sans instruction et sait faire progresser l'ensemble du processus. Assume la complexité des situations et justifie ses actions par le raisonnement.

Matrice d'évaluation pour l'épreuve de synthèse

NIVEAU	1	2	3	4
Objectif atteint	Avoir des notions, quelques connaissances.	Comprendre.	Etre capable d'expliquer.	Faire évoluer, proposer.
	NIVEAU ATTENDU			



NIVEAU	1	2	3	4
Performance	Réponses partielles : sait ce qu'il faut faire, comprend le but.	Réponses correctes : sait comment réaliser une tâche et pourquoi on la réalise. Comprend le fonctionnement du système de production.	Réponses claires, précises et détaillées. Est capable de mettre en pratique et sait expliquer le fonctionnement du système de production.	Réponses claires, précises et détaillées. Est capable de mettre en pratique et sait expliquer le fonctionnement des différents procédés. Propose des améliorations.

## Mise en œuvre de la certification

### Fiche de synthèse de notation des épreuves

Nom du candidat : \_\_\_\_\_

Prénom : \_\_\_\_\_

Lieu de validation :

Entreprise : \_\_\_\_\_

Procédé concerné :

☐ Bobineuse, refendeuse

☐ Trancheuse

☐ Découpeuse

	NOTATION DES ÉPREUVES	ÉLIMINATOIRE
Evaluation professionnelle .....	/4	< 2
Epreuve pratique .....	/4	< 2
Epreuve de synthèse .....	/4	< 2
Moyenne .....	/4	

Membres du jury :

☐ Admis

Date et signature :

☐ Non admis

## Mise en œuvre de la certification

### Cahier des charges de l'épreuve pratique

#### Procédé bobineuse

CONDUCTEUR BOBINEUSE
<p>A partir d'un OF ou dossier de fabrication, réaliser une fabrication de bobines filles.</p> <p><b>Conditions de réalisation :</b></p> <p><i>Equipement mis à disposition :</i></p> <p><i>Matériaux :</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Bobines mères et mandrins placés en attente près de la bobineuse.</li></ul> <p><i>Conditions spécifiques :</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- présence d'un aide conducteur sur la même bobineuse.</li><li>- l'épreuve devra comprendre un changement de commande nécessitant de nouveaux réglages et l'enregistrement des données dans le système de GPAO.</li></ul> <p><b>On demande au candidat :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>De réaliser la production conforme au dossier de fabrication, dans le respect des consignes de sécurité.</li><li>De justifier ses actions au niveau des réglages.</li><li>De réaliser les collures si nécessaire.</li><li>De citer 3 situations à risque au poste de travail et les précautions correspondantes (port d'EPI, aide,...).</li><li>De vérifier le bon fonctionnement de la bobineuse (points de contrôle à surveiller).</li><li>De réaliser un échantillonnage demandé par le labo (bobine mère ou bobine fille), le contrôler et commenter les résultats du labo.</li><li>De diriger et contrôler les travaux de l'aide conducteur (oralement).</li></ul>

## Mise en œuvre de la certification

Cahier des charges de l'épreuve de synthèse

Procédé bobineuse

Contexte : en salle devant le jury.

Durée de préparation : 30 minutes.

Durée : 20 minutes minimum à 30 minutes maximum.

Type d'épreuve : orale.

### 1. Description de son poste de travail :

Le candidat explique rapidement et oralement :

- Les différents procédés présents sur le site et le rôle des bobineuses.
- Le fonctionnement de la bobineuse concernée par l'épreuve pratique.
- Les types de produits réalisés, leurs caractéristiques et l'utilisation chez le client.
- les activités du poste de conducteur de bobineuse.

### 2. Etude de cas :

Présentation technique du produit réalisé lors de l'épreuve pratique.

Le centre logistique pourra mettre à disposition :

- Un produit fabriqué conforme et non conforme ;
- Une feuille de relevés labo ;
- Une photo ou film du système montrant un dysfonctionnement ;
- Un dossier de fabrication ;
- La copie des derniers rapports de fabrication rédigés par le candidat.