

Dossier de qualification

CQP

Aide Conducteur d'équipement de transformation du papier / carton.

Novembre 2005 - CQP Aide conducteur d'équipement de transformation du papier / carton

CC


 F47

JLN

JC
113
-1-
EK 202

Dossier de qualification

CQP

Aide Conducteur d'équipement de transformation du papier / carton

SOMMAIRE

Présentation de la qualification	p3
Referentiel de compétences	p4
Organisation de la certification	p9
Mise en œuvre de la certification	
Fiches supports d'évaluation	p10
- Fiche support de l'évaluation professionnelle	
- Fiche support de l'épreuve pratique	
- Fiche support de l'épreuve de synthèse	
Matrices d'évaluation	p14
- Matrice d'évaluation pour évaluation professionnelle et épreuve pratique	
- Matrice d'évaluation pour épreuve de synthèse	
Fiche de synthèse de notation des épreuves	p15
Conditions d'obtention du CQP	
Annexe 1 - Liste de 21 emplois du secteur de qualification par procédé	
1. PROCEDE ONDULEUSE.....	p16
2. PROCEDE COMBINE.....	p19
3. PROCEDE DECOUPE.....	p22

al
[Signature]

[Signature] P + F

JLN

DL 103
-2.
CH 102.

**AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION
DU PAPIER / CARTON**

Présentation aide à la qualification

TITRE DE LA QUALIFICATION

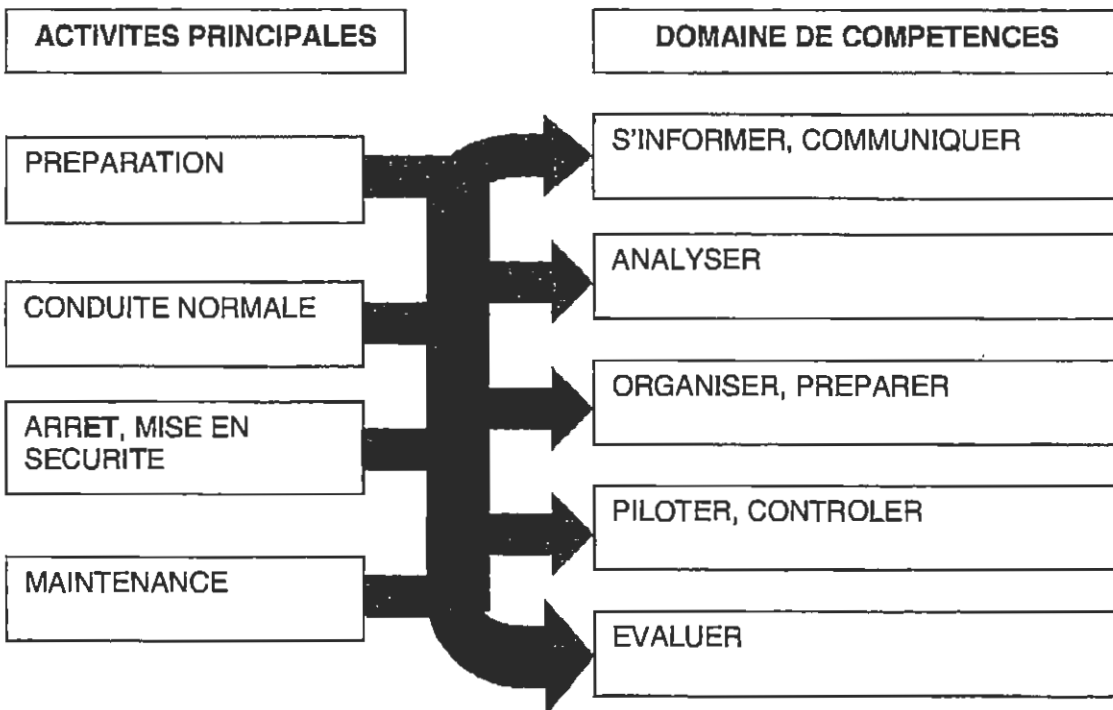
Aide conducteur d'équipement de transformation du papier / carton.

COMPETENCE 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



Novembre 2005 - CQP Aide conducteur d'équipement de transformation du papier / carton

Handwritten signature and initials.

Handwritten initials 'Fxf'.

Handwritten notes and initials: 'JLW', 'CH', 'RN', '103', and a checkmark.

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Références à des compétences

Domaines de compétences	Compétences à mettre en oeuvre	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. Rendre compte au conducteur des conditions de production (à l'oral)	Evaluation professionnelle + Epreuve de synthèse
	S'assurer de la validité des informations du dossier		
	Respecter les consignes du conducteur		

Domaines de compétences	Compétences à mettre en oeuvre	Critères observables et mesurables	Conditions d'évaluation
ANALYSER	Etablir l'adéquation du matériel avec le travail à réaliser	Expliquer globalement le fonctionnement des différents équipements de transformation des papiers et cartons. Décrire les matières à transformer (caractéristiques) et détecter les défauts. Expliquer les types de produits réalisés (principales caractéristiques attendues)	Epreuve de synthèse
	Analyser la matière à transformer		
	Contrôler l'adéquation avec la suite du process		

Handwritten signature and initials

Handwritten mark and 'A x P'

Handwritten 'LN'

Handwritten 'CH 201'

Handwritten '2013'

FA cc

FF

MLN
 24
 127
 123

Domaines de compétences	Compétences à mettre en œuvre	Critères observables et mesurables	Conditions d'évaluation
ORGANISER, PREPARER	Préparer la matière à transformer	Alimenter quantitativement qualitativement en carton ou en bobines papier.	Evaluation professionnelle + Epreuve 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 + Epreuve 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 + Epreuve pratique

[Handwritten signature]

cc

Domaines de compétences	Compétences à mettre en oeuvre	Critères observables et mesurables	Conditions d'évaluation
PILOTER, CONTROLER	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 + Epreuve 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
	Arrêter la machine et la mettre en sécurité	Arrêter la machine et la mettre en sécurité en justifiant ses actions.	Evaluation professionnelle + Epreuve de synthèse
	Contrôler la propreté de sa machine	Assurer la propreté à son poste de travail.	Evaluation professionnelle + Epreuve de synthèse

[Handwritten mark] F+P

JLN
CH RM M. *[initials]*

- 10/02

Domaines de compétences	Compétences à mettre en œuvre	Critères observables et mesurables	Conditions d'évaluation
EVALUER	Assurer la maintenance de conduite	Vérifier les points de contrôle et signaler toute dérive.	Evaluation professionnelle + Epreuve 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 Equipements 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 + Epreuve de synthèse

✓ P.F

SLN

CH R O .

02

ing

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

~~Organisation de la formation~~

EPREUVE DE VALIDATION DES COMPETENCES

	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	Hiérarchique 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 3h selon procédé	Organisme de Formation	Jury	1/3
EPREUVE DE SYNTHESE Etude de cas concrets et questionnement.	Valider les connaissances et le raisonnement associé	1h (dont 1/2h de préparation)	Organisme de Formation	Jury	1/3

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

F x F

3LN
CH 200
ing

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON



FICHE SUPPORT DE L'EVALUATION PROFESSIONNELLE

Domaines de Compétences	Compétences à mettre en oeuvre	Critères observables et mesurables	Commentaires et notation
COMMUNIQUER	Respecter les consignes du conducteur	Rendre compte au conducteur des conditions de production (à l'oral)	/ 4
	Préparer la matière à transformer	Alimenter en carton ou en bobines papier.	
	Préparer le matériel et les produits mis en oeuvre (colle, encres, solvants)	Choisir les produits, les préparer. Préparer et contrôler les éléments constitutifs de la machine	
PILOTER, CONTROLER	Participer aux réglages des paramètres de conduite lors d'un changement de commande.	Effectuer des réglages corrects, dans le respect des consignes de sécurité	/ 4
	Participer au démarrage du système de production	Démarrer le système de production dans les délais normaux.	
	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	

cc

[Signature]

Fxf

SLN
CH *m. D.* *ing*

Handwritten signature

Domaines de Compétences	Compétences à mettre en oeuvre	Critères observables et mesurables	Commentaires et notation
EVALUER	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.	
	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.	

Handwritten mark FxP

Synthèse de la notation de l'évaluation professionnelle (moyenne)	/ 4
--	------------

Handwritten notes: JLN DL CH 207, 1/4

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

FICHE SUPPORT DE L'EPREUVE PRATIQUE

Domaines de compétences	Compétences à mettre en œuvre	Critères observables et mesurables	Commentaires et notation
COMMUNIQUER	Respecter les consignes du conducteur	Rendre compte au conducteur des conditions de production (à l'oral)	/ 4
	Préparer la matière à transformer	Alimenter en carton ou en bobines papier.	
	ORGANISER, PREPARER	Préparer le matériel et les produits mis en œuvre (colle, encres, solvants) Participer aux réglages des paramètres de conduite lors d'un changement de commande.	Choisir les produits, les préparer. Préparer et contrôler les éléments constitutifs de la machine. Effectuer des réglages corrects, dans le respect des consignes de sécurité.
PILOTER, CONTROLER	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.	
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

Handwritten signature

Handwritten mark

Handwritten initials: JLN

Handwritten initials: CH

Handwritten initials: R.D.

Handwritten initials: jay

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Mission de l'opérateur

FICHE SUPPORT DE L'EPREUVE DE SYNTHESE

Domaines de connaissances	Connaissances associées	Critères observables et mesurables	Commentaires et notation
LES PROCÉDES	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.	
	Les matières premières	Décrire les matières à transformer (caractéristiques) et détecter ou citer les défauts.	
LES PRODUITS	Le produit, les clients	Expliquer les types de produits réalisés (principales caractéristiques attendues)	/ 4
	Qualité Sécurité Environnement	A partir d'une procédure sécurité, expliquer les risques possibles et les règles de conduite pour les éviter. Expliquer l'engagement qualité de l'entreprise et les indicateurs qualité du poste de travail.	/ 4

Synthèse de la notation de l'épreuve de synthèse (moyenne)

/ 4

[Signature]

[Signature]

[Signature]

SLN

CH

120

ing

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Module 1 - Niveau 1

MATRICES D'EVALUATION

MATRICE D'EVALUATION POUR L'EVALUATION PROFESSIONNELLE ET L'EPREUVE PRATIQUE :

Niveau	1	2	3	4
Objectif atteint	Appliquer, mettre en pratique.	Réaliser les activités au poste, s'adapter. <i>NIVEAU ATTENDU</i>	Maîtriser	Faire progresser le poste et transmettre.
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'EVALUATION POUR L'EPREUVE DE SYNTHESE:

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

Handwritten signature/initials

Handwritten signature/initials

Handwritten initials: JLN, CH, RSD, 1/13

cc

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Miscellaneous Information

FICHE DE SYNTHESE DE LA CERTIFICATION

CANDIDAT Nom : _____ Prénom : _____

LIEU DE VALIDATION Entreprise : _____

PROCEDE : Onduleuse Combiné Machine de découpe, d'impression Pieuse Colleuse Contre colleuse

	Notation des épreuves	éliminatoire
EVALUATION PROFESSIONNELLE	/ 4	< 2
EPREUVE PRATIQUE	/ 4	< 2
EPREUVE DE SYNTHESE	/ 4	< 2
MOYENNE	/ 4	

Membres du jury :

Date et signature :

Admis
Non admis



FF
JLN
CH
M
1-01-05
ing

CC

**ANNEXE 1 :
CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION**

PROCEDE ONDULEUSE

FF

FF

CH

SCN

MOD.

M

JOS

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Matière à l'épreuve

CAHIER DES CHARGES DE L'ÉPREUVE PRATIQUE -- Procédé Onduleuse --

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>CONDITIONS DE REALISATION</p> <p>Equipement mis à disposition : Poste Simple Face comprenant lanceurs / raccordeurs, préchauffeurs et préconditionneurs, cannelés 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>Matériaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bobines de papiers cannelure et couverture Simple Face, mises en place par le cariste à l'endroit prévu à cet effet. • Colle amyliacée <p>Conditions spécifiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - présence d'un conducteur Double Face et d'un conducteur onduleuse. - L'épreuve devra comprendre un changement de laize. <p>ON DEMANDE AU CANDIDAT :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 et les EPI nécessaires • De vérifier le bon fonctionnement du poste SF (points de contrôle à surveiller). • De réaliser le contrôle du produit (nappe SF) et de l'expliquer. • De rendre compte au conducteur onduleuse des conditions de production (oralement). 	<p>A partir d'un Dossier de fabrication, réaliser une fabrication de carton Double Face ou Double Double Face.</p> <p>CONDITIONS DE REALISATION</p> <p>Equipement mis à disposition : Poste Double Face comprenant lanceur / raccordeur de couverture Double Face, colleuse Double Face, table chauffantes. Petit outillage : adhésif double face, cutter, autres (en fonction des contrôles demandés au poste d'aide conducteur).</p> <p>Matériaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bobines de papier couverture DF mises en place par le cariste à l'endroit prévu à cet effet. • Nappe(s) Simple Face produites par l'aide conducteur Simple Face • Colle amyliacée <p>Conditions spécifiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - présence d'un conducteur Simple Face et d'un conducteur onduleuse. - L'épreuve devra comprendre un changement de laize. <p>ON DEMANDE AU CANDIDAT :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 et les EPI nécessaires • De vérifier le bon fonctionnement du poste DF (points de contrôle à surveiller). • De réaliser le contrôle du produit (carton DF ou DDF) et de l'expliquer. • De rendre compte au conducteur onduleuse des conditions de production (oralement).

Handwritten signature/initials

Handwritten mark

Handwritten mark

Handwritten initials: JLN, CH

Handwritten initials: M. P.

Handwritten initials: JAS

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Mission

CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE DE SYNTHESE -- Procédé onduleuse--

CONTEXTE : en salle devant le jury

DUREE de préparation : 30mn **DUREE DE L'EPREUVE** : 20mn mini à 30mn maxi **TYPE D'EPREUVE** : 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.

Handwritten signature and initials: *CC*

Handwritten signature: *[Signature]*

Handwritten initials: *F x F*

Handwritten initials: *SLN*

Handwritten initials: *CH*

Handwritten initials: *MR*

Handwritten initials: *113*

cc

ANNEXE 2 :

CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION

PROCEDE COMBINE

✓

P Y F

JLN

CH

M
K.D. 1/3

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Mission de l'opérateur

CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE PRACTIQUE – Procédé Combiné –

Opérateur Combiné
<p>A partir d'un 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</p>
<p>CONDITIONS DE REALISATION</p> <p>Equipement mis à disposition : Combiné comprenant margeur, imprimeuse(s), slotter, découpoir (éventuellement selon matériel), et plieuse colleuse. Peut outillage : adhésif double face, cutter, sangles « Matthews », viscosimètre, chronomètre, clefs, formes de découpe (éventuellement) et cliché(s) imprimables sur la machine.</p> <p>Matériaux utilisables :</p> <ul style="list-style-type: none">• Plaques de cartons ondulé• Encre(s).• Colle vinylique ou hot-melt (suivant la colleuse) <p>Conditions spécifiques :</p> <ul style="list-style-type: none">- Le travail sera effectué en présence d'un conducteur de la machine - La durée de l'épreuve devra comprendre :<ul style="list-style-type: none">. un réglage du margeur. la préparation et le montage ou la mise en œuvre des outils (forme) ou matériaux (encres, colle) sur le combiné.
<p>ON DEMANDE AU CANDIDAT :</p> <ul style="list-style-type: none">• 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).

Handwritten signature and initials.

Handwritten mark.

Handwritten mark.

Handwritten initials: CH, SLIV

Handwritten initials: M, M, Jig

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Mission de la fabrication

CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE DE SYNTHÈSE - Procédé combiné--

CONTEXTE : en salle devant le jury

DUREE de préparation : 30mn **DUREE** : 20mn mini à 30mn maxi **TYPE D'EPREUVE** : 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 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.

cc
[Signature]

[Signature]

FVF

SLN

CH

[Signature]

cc

ANNEXE 3 :

CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION

PROCEDE DECOUPE

EXP

JEN
EH
R-03
1/23

Handwritten signature/initials at the top left of the page.

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

MISE EN ŒUVRE DE LA MACHINE

CAHIER DES CHARGES DE L'ÉPREUVE PRATIQUE – Procédé Découpe –

Opérateur Découpe
<p>A partir d'un Dossier de fabrication, préparer la machine, monter les outils et régler le margueur afin que le conducteur puisse régler les divers éléments de la machine.</p> <p>CONDITIONS DE REALISATION</p> <p>Equipement mis à disposition : Machine de découpe comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none">• Margueur, élément découpe plan contre plan, élément(s) d'éjection, séparateur de pose interne ou externe (éventuellement selon matériels) pour une machine de type Bobst.• Margueur, 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 <p>Petit outillage :</p> <ul style="list-style-type: none">• Ciseaux, 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.• Ciseaux, forme de découpe, durites, adhésif, cutter, feuille de mise pour une machine de type Cuir. <p>Matériaux utilisables :</p> <ul style="list-style-type: none">• Plaques de carton ondulé <p>Conditions spécifiques :</p> <ul style="list-style-type: none">• Le travail sera effectué en présence d'un conducteur de la machine• La durée de l'épreuve devra comprendre :<ul style="list-style-type: none">- un réglage du margueur- la préparation et le montage des outils (formes) <p>ON DEMANDE AU CANDIDAT :</p> <ul style="list-style-type: none">• De régler le margueur 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).

Handwritten initials 'F x F' at the bottom left.

Handwritten initials 'SLN' and 'CH' at the bottom center.

Handwritten initials 'DL' and 'jug' at the bottom right.

face

AIDE CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE DE SYNTHESE – Procédé Découpe--

CONTEXTE : en salle devant le jury

DUREE de préparation : 30mn DUREE : 20mn mini à 30mn maxi **TYPE D'EPREUVE** : Orale.

N

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'aide-conducteur

R x F

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.

PH *JLN*

120. *DL* *ing*