

Dossier de qualification

CQP

Conducteur d'équipement de transformation du Papier / Carton.

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

CC


1 Fxf
CH
ML jay
ML
SLM

Dossier de qualification

CQP

Conducteur d'équipement de transformation du Papier / Carton.

SOMMAIRE

Présentation de la qualification	p3
La grille de compétences	p5
Présentation de la certification	p10
Mise en œuvre de la certification	
Fiches supports d'évaluation	p11
- Fiche support l'évaluation professionnelle	
- Fiche support de l'épreuve pratique	
- Fiche support de l'Epreuve de synthèse	
Matrices d'évaluation	p15
- Matrice d'évaluation pour l'évaluation professionnelle et épreuves pratique	
- Matrice d'évaluation pour l'épreuve de synthèse	
Fiche de synthèse de notation des épreuves	p16
Conditions d'obtention du CQP	
Annexe : Cahiers des charges des opérations de validation par procédé	
1. PROCEDE IMPRESSION	p17
2. PROCEDE DECOUPE	p21
3. PROCEDE PLIEUSE COLLEUSE	p24
4. PROCEDE ONDULEUSE	p27
5. PROCEDE COMBINE.....	p30
6. PROCEDE AFFICHEUSE.....	p32
7. PROCEDE IMPRESSION TYPOGRAPHIQUE.....	p34

CC

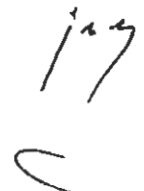

CH



DL



JCN



CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

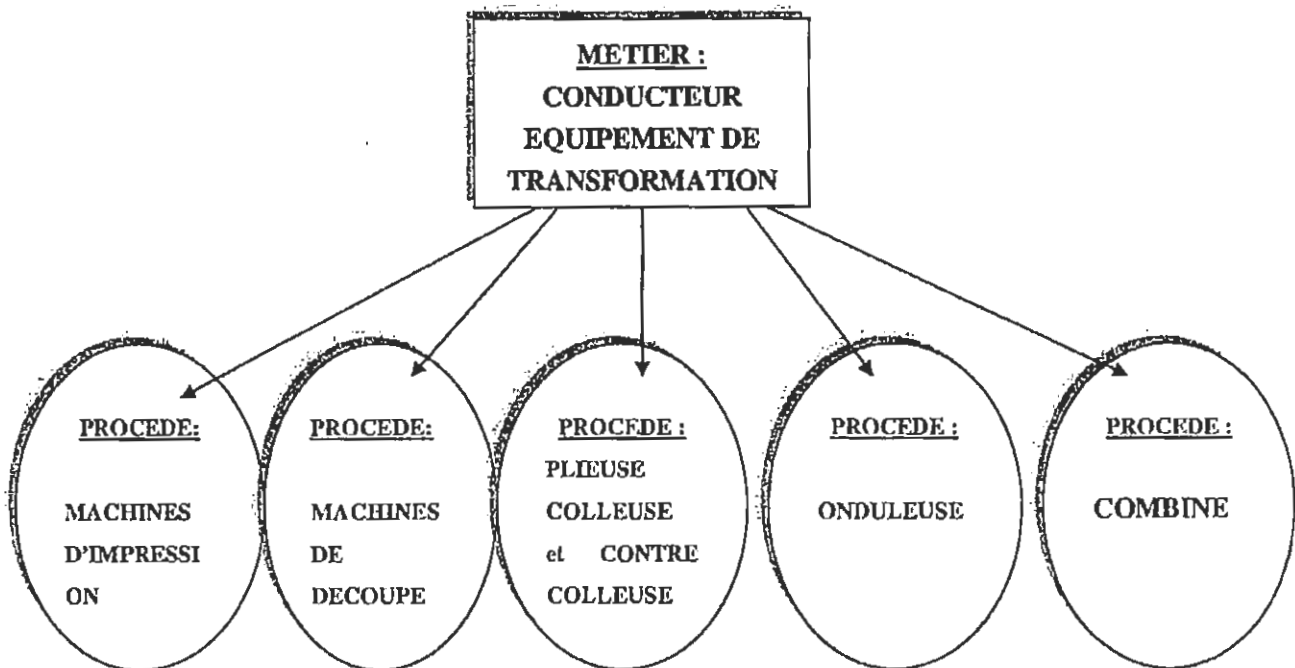
Présentation de la qualification

TITRE DE LA QUALIFICATION

Conducteur d'équipement de transformation du Papier / carton

COMPETENCE GLOBALE :

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



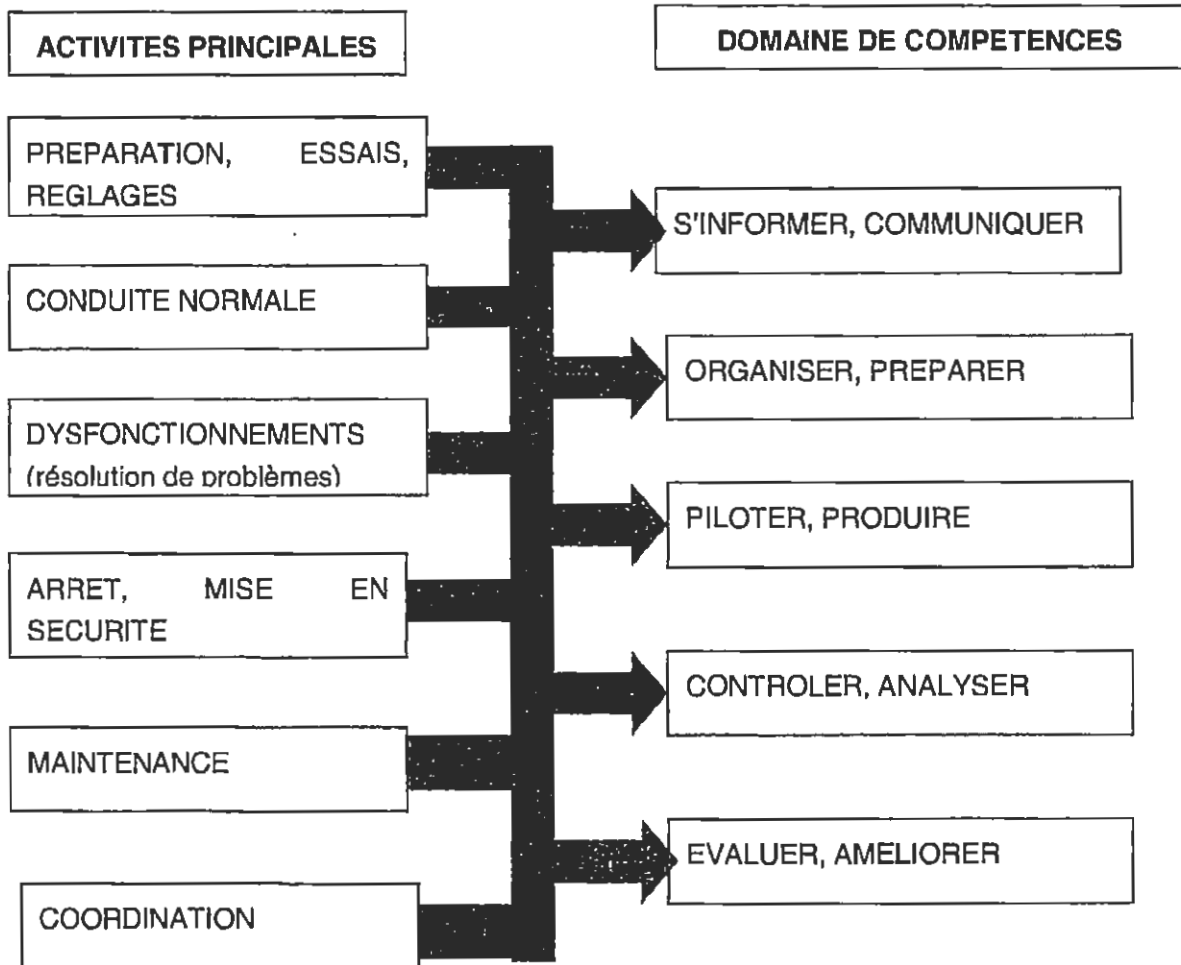
Novembre 2005 - CQP Conducteur d'équipement de transformation du papier / carton

cc
[Signature]

3 FXV
EH
[Signature]
[Signature]

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 Sérigraphie | <input type="checkbox"/> Transformation papier sanitaire et domestique |



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

Handwritten signature

DLN

EH

4

DL

RD

Handwritten mark

FXF
107

ACC

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

Tableau des compétences

Domaines de compétences	Compétences à mettre en oeuvre	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 + Epreuve pratique + Epreuve 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 + Epreuve 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

207

24

02

F48
127

✓

cc

Domaines de compétences	Compétences à mettre en oeuvre	Critères observables et inmesurables	Conditions d'évaluation
ORGANISER, PREPARER	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 + Epreuve pratique
	Organiser, contrôler et orienter les tâches du ou des aides conducteurs	Expliquer sa mission et répartir les tâches méthodiquement.	Evaluation professionnelle + Epreuve de synthèse
	Préparer les produits et les éléments mis en oeuvre	Choisir et alimenter en produits et éléments mis en oeuvre, en quantité, en qualité et placés correctement.	Evaluation professionnelle + Epreuve 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 + Epreuve pratique
	Finaliser les différents réglages avant le lancement d'une nouvelle commande.	Effectuer des réglages corrects, dans le respect des consignes sécurité	Evaluation professionnelle + Epreuve pratique
		Réaliser les essais et valider le produit	

SLN
RS

CH DL
V

FXF
1/19

ACE

Domaines de compétences	Compétences à mettre en oeuvre	Critères observables et mesurables	Conditions d'évaluation
PILOTER - PRODUIRE	Démarrer l'installation dans le cadre des procédures	Démarrer l'installation et expliquer les différentes étapes.	Evaluation professionnelle + Epreuve 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 + Epreuve 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
	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 + Epreuve de pratique
	Arrêter la machine et la mettre en sécurité	Arrêter tout ou partie de l'installation dans le cadre des procédures.	Evaluation professionnelle + Epreuve pratique

DLV CH DL
 15
 100g
 FVF

[Handwritten signature]

120

et OL

120

Domaines de compétences	Compétences à mettre en oeuvre	Critères observables et mesurables	Conditions d'évaluation
CONTROLLER, ANALYSER	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 oeuvre (forme imprimante, forme de découpe....)	Expliquer les caractéristiques et le rôle des éléments mis en oeuvre. Détecter les défauts.	Epreuve de synthèse
	Analyser la matière à transformer et les produits mis en oeuvre (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 + Epreuve pratique
	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

ce
A

Domaines de compétences	Compétences à mettre en oeuvre	Critères observables et mesurables	Conditions d'évaluation
EVALUER, AMELIORER	Evaluer la productivité	Connaître l'objectif de production, l'atteindre ou expliquer les raisons de non atteinte.	Evaluation professionnelle + Epreuve 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
	Respecter et faire évoluer les procédures ou instruction - Environnement	Identifier les risques principaux et expliquer les consignes. Proposer des améliorations.	Evaluation professionnelle + Epreuve 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 + Epreuve de synthèse
	Optimiser ses moyens de production	Participer à des actions d'amélioration continue.	Evaluation professionnelle

2014 CH
15
N

22
RXT
ing

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON

Organisation de la Certification

EPREUVE DE VALIDATION DES COMPETENCES

	Objectifs	Durée	Responsabilité Logistique	Evaluateur	Coefficient
EVALUATION PROFESSIONNELLE	Valider les compétences mises en œuvre de manière répétée ou lors de dysfonctionnements.	individualisée	Entreprise	Hierarchique Ou Tuteur Ou Resp-formation	1/3
EPREUVE PRATIQUE Mise en situation au poste de travail.	Valider les compétences mises en œuvre pour chaque activité.	4 à 6 h selon le process	Organisme de formation	Jury	1/3
EPREUVE DE SYNTHESE - ETUDE DE CAS Etude de cas concrète et questionnement.	Valider les connaissances et le raisonnement associé	1h (dont 1/2 heure 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.

Handwritten signature

Handwritten notes:
 JUN CH DL FF
 1/3
 1/3
 1/3

Handwritten signature/initials

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



FICHE SUPPORT DE L'ÉVALUATION PROFESSIONNELLE

Domaines de compétences	Critères observables et mesurables	Evaluation
S'INFORMER, COMMUNIQUER	<ul style="list-style-type: none"> . Extraire, décoder et retranscrire des informations, contenues dans le dossier ou 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. 	Notation et commentaires du jury / 4
ORGANISER, PREPARER	<ul style="list-style-type: none"> . 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. 	Notation et commentaires du jury / 4
PILOTER PRODUIRE	<ul style="list-style-type: none"> . 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. 	Notation et commentaires du jury / 4

Handwritten notes and signatures:
 20/10
 JUN 2015
 PXP

Handwritten signature and initials: *cc*

	<ul style="list-style-type: none"> . Adapter la configuration de l'installation lors d'essais ou de changement de commande, . Arrêter l'installation dans le cadre des procédures. 	
CONTROLER, ANALYSER	<ul style="list-style-type: none"> . 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. 	Notation et commentaires du jury / 4
EVALUER, AMELIORER	<ul style="list-style-type: none"> . Atteindre l'objectif de production ou expliquer les raisons de non atteinte et en 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. 	Notation et commentaires du jury / 4

Synthèse de la notation de l'évaluation professionnelle : / 4

Handwritten notes and signatures: *17/19*, *CA*, *m*, *Ext*, *ing*

Handwritten signature/initials

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	Notation du Jury
S'INFORMER, COMMUNIQUER ORGANISER, PREPARER	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.	
	Alimenter ou faire alimenter en matière à transformer	Utiliser correctement les moyens d'approvisionnement (palan, clark...)	
	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 sécurité	
	Suivre les paramètres de conduite pour identifier les dérives	Réaliser les essais et valider le produit	
	Réaliser des essais et des changements de commande	Citer les paramètres en mode normal et décrire les dérives les plus courantes.	
	Arrêter la machine et la mettre en sécurité	Adapter et justifier la configuration de l'installation. Apporter les corrections nécessaires en manuel ou au pupitre.	
CONTROLER, ANALYSER	Contrôler le produit fini	Arrêter tout ou partie de l'installation dans le cadre des procédures	/ 4
	Evaluer la productivité	Effectuer les prélèvements et réaliser les contrôles demandés au conducteur (contrôle visuel ou à l'aide d'outils de mesure). Connaître l'objectif de production, l'atteindre ou expliquer les raisons de non atteinte.	/ 4
Synthèse de la notation du Jury de l'Epreuve Pratique :			/ 4

Handwritten notes: SLIV, 10, CH DL F46, and a signature

Handwritten signature

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



FICHE SUPPORT DE L'EPREUVE DE SYNTHESE – 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
	Conduite d'équipe	Expliquer sa mission et répartir les tâches méthodiquement	/ 4
	Conduite du process	Expliquer les différentes étapes du démarrage de l'installation.	/ 4
	Le produit, les clients	Expliquer les caractéristiques du produit attendues par le client (interne et externe).	
	Les procédés	Expliquer précisément le fonctionnement du système de production et les types de produits réalisés.	
ORGANISER, PREPARER		Expliquer les caractéristiques, le rôle des éléments mis en oeuvre. Détecter les défauts.	/ 4
		Expliquer les caractéristiques, le rôle, les contraintes des matières utilisées. Calculer les quantités nécessaires. Détecter les défauts.	
		Expliquer les méthodes et outils de contrôle - Citer les défauts-type.	
		Expliquer les principes technologiques présents sur machine	/ 4
		Décrire la situation avec le vocabulaire adéquat, en donner les causes possibles et proposer une méthode de résolution.	/ 4
PILOTER - PRODUIRE	QSSE	Expliquer une consigne sécurité. Proposer des améliorations.	/ 4
		Expliquer les indicateurs qualité du poste de travail. Expliquer les documents qualité.	
CONTROLER, ANALYSER			
EVALUER, AMELIORER	Qualité produit		
	Technologie		
	Méthode de résolution de problèmes		

Handwritten notes and signatures:
 2/11
 1/13
 CH M
 F4F

Synthèse de la notation du Jury de l'Épreuve de synthèse: / 4

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON



MATRICE D'EVALUATION POUR L'EVALUATION PROFESSIONNELLE ET DE L'EPREUVE 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
Performance	Réalise les activités partiellement. Sait faire le minimum. (Peu autonome)	NIVEAU ATTENDU 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 - ETUDE DE CAS :

Niveau	1	2	3	4
Objectif atteint	Avoir des notions, quelques connaissances	Comprendre	Etre capable d'expliquer	Faire évoluer, proposer
Performance	Réponses partielles : sait ce qu'il faut faire, comprend le but.	NIVEAU ATTENDU 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.

JCN
 M-S
 CH
 BZ
 PXF
 Jig

Handwritten signature

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON



Fiche de synthèse de notation des épreuves

CANDIDAT

Nom : _____ Prénom : _____

LIEU DE VALIDATION : _____

Entreprise : _____

PROCEDE : _____

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

Handwritten notes:
SLIV CH DE F+T
15
[Signature]

Membres du jury :

Admis

Date et signature :

Non admis

Handwritten signature or initials.

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

PROCEDE IMPRESSION

Handwritten notes: LN, CH, DL, FX, 1207, and a signature.

ACE

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON

MISE EN ŒUVRE DE L'ÉPREUVE

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

OFFSET	HELIOGRAVURE	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"> • Texte en noir ou code barre • 2 couleurs (1 couleur en aplat non référencée et 1 couleur en trame) • 1 vernis avec réserve • Imposition en poses inversées <p>CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE : Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve : 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>Conditions spécifiques : Machine non réglée, plaques Offset non calées Un aide conducteur pourra être mis à disposition selon type de machine pour la manutention.</p> <p>Matériaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Supports d'impression carton une face couchée minimum 250 grammes • Encres <p>ON DEMANDE AU CANDIDAT :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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>A partir d'un dossier de fabrication comprenant BAT, réaliser une impression minimum 4 couleurs comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Texte en noir ou code barre • Aplat • Trame • Une recherche de teinte <p>CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE : Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve : Machine Hélogravure minimum 4 groupes avec débobineur / rembobineur ou sortie feuilles Petit outillage (si nécessaire) : Balance de précision, PMS, densitomètre, compte fil</p> <p>Conditions spécifiques : Machine non réglée, cylindres non montés Un aide conducteur pourra être mis à disposition selon type de machine pour la manutention.</p> <p>Matériaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Supports d'impression en fonction du produit (film, papier, complexage...) • Encres <p>ON DEMANDE AU CANDIDAT :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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>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"> • Texte en noir ou code barre • Aplat (et trame en impression complexe) • Une recherche de teinte <p>CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE : Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve : Machine Flexographique à tambour central Ou Machine Flexographique à éléments séparés bobine/bobine Ou Machine Flexographique pour carton ondulé Avec groupes d'impression ratés ou non ratés Petit outillage (si nécessaire) : Balance de précision, densitomètre, spectrocolorimètre, tryptique, adhésif, cutter, sangle « Matthews », coupe AFNOR, chronomètre, clichés ou manchons... Conditions spécifiques : - Le travail sera effectué sans aide d'un conducteur sauf pour la manutention</p> <ul style="list-style-type: none"> - La durée de l'épreuve devra comprendre : <ul style="list-style-type: none"> • la préparation et la mise en œuvre des encres • le réglage complet et la mise en production de la machine <p>Matériaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Supports d'impression adapté au process (support Film, Papier, adhésif, Carton ondulé...) • Encres <p>ON DEMANDE AU CANDIDAT :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

SLV
19

PH
22
10/09
Fxf

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

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE PRACTIQUE – Procédé Impression – (suite)

Conducteur sérigraphie
<p>A partir du dossier de fabrication comprenant BAT, réaliser une impression 2 couleurs en sérigraphie comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none">• Texte• Aplât <p>Recherche de teinte</p> <p>CONDITIONS DE REALISATION Equipement mis à disposition : Machine sérigraphique plane « une main », semi-automatique ou automatique ou machine rotative Petit outillage (si nécessaire) : Balance de précision, densitomètre, spectrocolumètre, tryptique, adhésif, cutter, clefs, racles, contre-racles, écrans ou cylindres...</p> <p>Matériaux utilisables :</p> <ul style="list-style-type: none">• Supports d'impression adapté au process (support Film, Papier, adhésif, Carton...)• Encre : couleurs de base + une à préparer <p>Conditions spécifiques :</p> <ul style="list-style-type: none">- Le travail sera effectué sans aide d'un conducteur sauf pour la manutention- La durée de l'épreuve devra comprendre :<ul style="list-style-type: none">. 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. <p>ON DEMANDE AU CANDIDAT :</p> <ul style="list-style-type: none">• 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.

Handwritten notes and signatures at the bottom right of the page, including 'R15', 'R14', 'R13', 'R12', 'R11', 'R10', 'R9', 'R8', 'R7', 'R6', 'R5', 'R4', 'R3', 'R2', 'R1'.

Handwritten signature and initials

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE DE SYNTHESE – Procédé Impression

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

DUREE DE PREPARATION : 30mn DUREE : 20 mn mini à 30mn maxi TYPE D'EPREUVE : 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.

Handwritten notes and initials:
15 JUN
CAH
FXF
109

Handwritten signature or initials.

**ANNEXE 2 :
CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION SUR :**

PROCEDE DECOUPE

Handwritten notes: SLN, CH, DC, Fx6, 1/3, 1/17.

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



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

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 OEUVRE :

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 Ejection),
- 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 toute 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

299

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



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

DUREE DE PREPARATION : 30mn DUREE : 20 mn mini à 30mn maxi TYPE D'ÉPREUVE : Orale

Étude de cas soutenue par le candidat devant le jury de professionnels :

1/ Description de son poste de travail :

Type de proces,

Schématique de fonctionnement,

Type de produits réalisés,

Traitement ultérieur du produit dans le processus de fabrication de l'entreprise,

Rôle du conducteur.

2/ Étude 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.

DLIV
RVS
CAH
DL
F X F

Copy

**ANNEXE 3 :
CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION SUR :**

PROCEDE PLIEUSE COLLEUSE RABATEUSE

SLV
140
CH
DL
FXF
107

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE PRATIQUE – Procédé Plieuse Colleuse Rabatteuse –

Conducteur de MACHINE DE PLEUSE COLLEUSE RABATTEUSE

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 OEUVRE :

Matériel utilisable dans le cadre de l'épreuve :

Machine de pliage collage en ligne standard
Outilage 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 pré-cassage,
- Réglage et positionnement du trait de colle,
- Configuration du pliage,
- Réglage de la réception (presseur, transport...)
- Contrôle du produit à chaque étape de collage (Etat physique de l'étui à la marge, éclatement des rainures au pré-cassage, contrôle du filet de colle, piage 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'O.F
- Une critique écrite du travail effectué

Acc

135
JCH
EH
DL
FH
100

Handwritten initials: *AF*

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



CAHIER DES CHARGES DE L'ÉPREUVE DE SYNTHÈSE – Procédé Plieuse Colleuse Rabatteuse –

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

DURÉE DE PRÉPARATION : 30mn DURÉE : 20 mn mini à 30mn maxi TYPE D'ÉPREUVE : Orale

1/ Description de son poste de travail :

Type de proces,

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.

Handwritten notes: *DLN*, *MS*, *CH*, *DL*, *FX*

Handwritten mark: a triangle with a diagonal line and the letters 'ce' to its right.

**ANNEXE 4 :
CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION SUR :**

PROCEDE ONDULEUSE

Handwritten notes: 'DLN' and 'CH' above a horizontal line, 'DL' and 'FXF' to the right, and a large handwritten '1' below.

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON



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

Conducteur ONDULEUSE
A partir d'un Dossier de Fabrication, réaliser une fabrication de plaques de carton Double Face ou DDF.
CONDITIONS DE REALISATION
Equipement 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 : <ul style="list-style-type: none">• Bobines de papiers couvertures et cannelure, mises en places par le cariste, aux endroits prévus à cet effet.• Colle amyliacée.• Bandes d'arrachage ou de renfort (si nécessaires pour cette fabrication).
Conditions spécifiques : <ul style="list-style-type: none">o Présence d'un aide conducteur SF et d'un aide conducteur DF.o L'épreuve devra comprendre un changement de fabrication impliquant :<ul style="list-style-type: none">• des changements au niveau des papiers (fournisseur, laize, grammage, ...)• des modifications au niveau des plaques de carton en sortie (laize, position des refoulements, longueur de coupe, ...)
ON DEMANDE AU CANDIDAT : <ul style="list-style-type: none">• 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.

Handwritten notes and signatures at the bottom of the page, including "DL", "FVF", and other illegible marks.

[Handwritten signature]

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER/CARTON



CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE DE SYNTHESE – Procédé Onduleuse –

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

DUREE DE PREPARATION : 30mn DUREE : 20 mn mini à 30mn maxi TYPE D'EPREUVE : Orale

1/ Description de son poste de travail :

Type de proces,

Schématique de fonctionnement,

Type de produits réalisés,

Rôle du conducteur.

2/ Etude de cas produit :

Présentation technique du produit réalisé 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.

[Handwritten notes: 2015, 15, 2014, CH, DL, 103, F-44]

Acc

**ANNEXE 5 :
CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION SUR :**

PROCEDE COMBINE

SLIV
M-01

CH

DL

FXF

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON

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

« Conducteur » Combiné.

A partir d'un Dossier de fabrication, réaliser une fabrication de caisses américaines avec ou sans découpe

CONDITIONS DE REALISATION

Equipement mis à disposition :

Combiné comprenant margeur, imprimeuse(s), slotter, découpoir (éventuellement selon matériel), et plieuse colleuse.
Petit outillage : adhésif double face, cutter, sangle Matthews, viscosimètre, chronomètre, cliets, formes de découpe (éventuellement) et cliché(s) imprimables sur la machine.

Matériaux utilisables :

- Plaques de cartons ondulé
- Encre(s).
- Colle vinylique ou hot-melt (suivant la colleuse)

Conditions spécifiques :

- 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 1000 caisses.

ON DEMANDE AU CANDIDAT :

- 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.

Handwritten signature or initials.

Handwritten initials: JLN, CH, DL, and P44.

Handwritten initials/signature

**ANNEXE 6 :
CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION SUR :**

PROCEDE AFFICHEUSE

*JLN
120*

CH
Handwritten mark

DL
Handwritten mark
F+P



CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE PRATIQUE – Procédé Afficheuse –

« Conducteur » Afficheuse
<p>A partir d'un Dossier de fabrication, réaliser une fabrication de plaques contrecollées</p> <p>CONDITIONS DE REALISATION Equipement mis à disposition : Contre-colleuse. Petit outillage : cutter, clés,...</p> <p>Matériaux utilisables :</p> <ul style="list-style-type: none">• Plaques de cartons ondulé ou de carton compact• Affiches imprimées• Colle vinylique ou spécifique (suivant la colleuse) <p>Conditions spécifiques :</p> <ul style="list-style-type: none">- Le travail sera effectué sans conducteur sauf pour la manutention- La durée de l'épreuve devra comprendre :<ul style="list-style-type: none">• un réglage complet de la machine• la production d'un minimum de 1000 plaques. <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.• 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.

Handwritten notes and signatures at the bottom of the page, including "DLIV", "CH. DL", and "F 48".

AP

**ANNEXE 7 :
CAHIER DES CHARGES TECHNIQUES DES EPREUVES DE VALIDATION SUR :**

PROCEDE IMPRESSION TYPOGRAPHIQUE

JLN
RN
QF DL FxP
ig

[Handwritten signature]

CONDUCTEUR D'EQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DU PAPIER / CARTON



CAHIER DES CHARGES DE L'EPREUVE PRATIQUE -- Procédé Impression typographique--

Conducteur typographie

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

- Texte
- Aplât

Recherche de teinte

CONDITIONS DE REALISATION

Equipement mis à disposition :

Machine typographique plane, rotative ou semi-rotative

Petit outillage (si nécessaire) : Balance de précision, densitomètre, spectrocromimètre, tryptique, adhésif, cutter, ciefs, clichés ou plaques

Matériaux utilisables :

- Supports 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.

[Handwritten initials and marks: JLN, CA, DL, R+P]

CAF

CAHIER DES CHARGES DE L'ÉPREUVE DE SYNTHÈSE – Le conducteur typographique --

CONTEXTE : en salle devant le jury

DURÉE de préparation : 30mn **DURÉE :** 20 mn mini à 30mn maxi **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/ Étude 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.

LN
MS
EH - PL
F+P