

Certificat de Qualification Professionnelle (CQP)

Massicotier

dossier numéro 2124 enregistré auprès de la CNCP

publié au journal officiel du 22/08/2012

CQP de massicotier

Dossier de référencement	p.3 à p.6
Référentiel d'activités et de compétences	p.7 à p.17
Compétences, modalités et critères d'évaluation	p.18 à p.28
Grille d'appréciation et d'indicateurs	p.29 à p.49
Dossier VAE : Livret 1	p.50 à p.58
Dossier VAE : Livret 2	p.59 à p.80

FICHE 1 PRESENTATION DE LA DEMANDE

Première demande

Certificat de Qualification Professionnelle (CQP)

Massicotier

Code(s) NSF : 322s : Production : reliure, brochure industrielle

Commission paritaire nationale de l'emploi de référence : CPNE de l'Imprimerie et des Industries Graphiques

N° et libellé de la ou des CCN de référence : Convention Collective Nationale de travail du personnel des imprimeries de labeur et des industries graphiques du 29 mai 1956. Etendue par arrêté du 22 novembre 1956 JONC 15 décembre 1956

Autorité délivrant le CQP : **CPNE de l'Imprimerie et des Industries Graphiques**

Date de transmission de la demande à l'autorité de saisine :

Date de première délivrance du CQP : 2008

Interlocuteur en charge du dossier

Monsieur

Nom : NAVEZ

Prénom : Richard

Courriel : formation@com-unic.fr

Fonction : Secrétaire CPNE de l'Imprimerie et des Industries Graphiques

Téléphone : 01 44 08 64 30

Télécopie : 01 43 36 09 51

Adresse postale : CPNE Imprimerie et Industries Graphiques
68 Boulevard Saint Marcel
75005 PARIS

Numéro de dossier attribué par la CNCP : N°2124

FICHE 2 IDENTIFICATION DE L' AUTORITE DELIVRANT LE CQP

1) Dénomination juridique complète de l'autorité délivrant le CQP (statut)

Nom de l'autorité délivrant le CQP: Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de l'Imprimerie et des Industries Graphiques

Sigle utilisé : CPNE de l'Imprimerie et des Industries Graphiques

Adresse : 68 Boulevard Saint Marcel
75005 PARIS

Téléphone : 01 44 08 64 46

Télécopie : 01 43 36 09 51

Courriel : formation@com-unic.fr

Site Internet : <http://www.com-unic.fr>

2) Représentée par

Monsieur ANELOT René

Courriel :

Fonction : Président CPNE de l'Imprimerie et des Industries Graphiques

Téléphone : 01 44 08 64 46

Télécopie : 01 43 36 09 51

3) Si besoin, désignation de la structure chargée, au sein de l'instance, de ce CQP (et sigle utilisé)

4) Autres certifications octroyées par l'autorité délivrant le CQP

- Conducteur de machine à imprimer d'exploitation simple offset : CQP inscrit au RNCP
- Opérateur PAO
- Opérateur système texte image
- Conducteur de rotative d'exploitation simple offset continu
- Conducteur de machine à imprimer d'exploitation complexe offset
- Conducteur de machine à imprimer d'exploitation flexographie
- Conducteur de machine à imprimer d'exploitation complexe héliogravure
- Conducteur de machine à imprimer d'exploitation complexe héliogravure emballage
- Préparateur (opérateur) cylindre helio (gravure cylindre)
- Massicotier
- Conducteur de plieuse
- Conducteur d'encarteuse piqueuse
- Conducteur de chaîne de brochage
- Agent de fabrication deviseur
- Agent technico commercial

FICHE 3 PRESENTATION DU DISPOSITIF DE BRANCHE

1) Accords ou textes conventionnels définissant le dispositif de branche

Les parties signataires de la convention collective de l'imprimerie de labour et des industries graphiques ont décidé le 14 septembre 1993 de mettre en place des CQP, l'objectif étant de répondre à la fois aux besoins en qualification liés à l'évolution des technologies et de favoriser l'insertion et l'évolution des carrières des professionnels du secteur.

C'est la CPNE qui est chargée de l'élaboration et du suivi des parcours de certification. Construits sur la base des emplois repères de la convention collective, les CQP garantissent les aptitudes professionnelles des candidats reçus. Les modalités et critères d'admission sont systématiquement définis avec le concours d'un groupe d'experts du métier concerné et soumis à la CPNE pour approbation.

2) Date de création du CQP et éventuellement texte de référence

1993

Accord paritaire du 14 septembre 1993 (en annexes) concernant la mise en place de certificats de qualification professionnelle complété par l'avenant du 2 février 1994.

CPNE du 09/01/2008 création du CQP de massicotier

3) Descriptif du dispositif de construction des CQP mis en œuvre dans la branche professionnelle

Les enjeux de la démarche d'enregistrement des CQP de l'imprimerie de labour au RNCP :

La profession de l'imprimerie regroupe 6 664 entreprises et 71 125 salariés répartis sur trois grandes familles de métiers : le prépresse, l'impression, le façonnage auxquelles il convient de rajouter les fonctions technico commerciales.

De ce découpage par grande famille de métiers sont issus les 15 CQP qui existent au sein du secteur. Les CQP de l'imprimerie ont été construits à partir des emplois repère de la grille de classification de notre Convention Collective Nationale. Cela souligne le lien très étroit entre les CQP et les réalités de l'évolution des emplois dans nos entreprises.

En impression il existe 4 CQP différents de conducteurs qui suivent les procédés et les technologies des machines employées (offset, flexographie, héliographie) en fonction du type de production d'imprimés (impression de feuilles à plat, impression de bobines, impression d'emballages souples, impression grand format...).

En façonnage, qui couvre l'aval de l'impression, 4 qualifications différentes sont mobilisées : massicotier, conducteur de plieuse, conducteur d'encarteuse piqueuse et conducteur de chaîne de brochage.

La valorisation des CQP au sein du secteur répond à une volonté de la profession :

- de reconnaître les qualifications des personnels en place notamment avec la VAE et d'accompagner les évolutions de carrière,*
la profession a placé les CQP au cœur de sa politique emploi formation. Ainsi la branche soutient une campagne de promotion des CQP et d'incitation à passer un examen professionnel CQP consécutivement à des parcours de formation continue financés par la branche.
- d'accompagner les situations de reconversion professionnelle ainsi que la mobilité professionnelle*
Les activités industrielles sont directement impactées par la mondialisation des échanges, l'imprimerie n'échappe pas à cette évolution. Certaines productions d'imprimés sont décentralisées ce qui fragilise des entreprises qui doivent trouver de nouvelles façons de produire en se diversifiant et/ou en recherchant de nouvelles alliances. Conséquence : les besoins en compétences suivent ces évolutions. Les CQP qui sont proposés sur un échantillon large de métiers participent à la mobilité des salariés qui le souhaitent.
- d'aider à l'insertion professionnelle des jeunes, des demandeurs d'emploi, des détenus,*
les CQP sont proposés à un public large ce qui participe à l'effort d'insertion pour ceux qui cherchent une reconnaissance professionnelle avec une spécialisation.
- de permettre une reconnaissance des qualifications sur le marché de l'emploi des industries graphiques de la zone européenne avec le LMD,*
les industries graphiques françaises occupent le 3^{ème} rang des producteurs d'imprimés en Europe. Les stratégies industrielles de certains grands groupes les amènent à renforcer des pôles de production industriels et à s'entourer de compétences reconnues. Les CQP doivent aider à cette mobilité.
- d'accompagner la recomposition du secteur en tenant compte des évolutions d'autres professions voisines des nôtres,*
les entreprises de l'imprimerie et des industries graphiques ne sont pas les seules à produire des imprimés. Citons par exemple les reprographes, les imprimeurs sur carton, les entreprises de packaging, la presse, auxquels il est intéressant de rajouter les imprimeries intégrées des grandes entreprises, des administrations, des collectivités...

FICHE 4 METIER, FONCTIONS ET ACTIVITES VISE(ES) PAR LA QUALIFICATION

1) Désignation du métier ou des fonctions en lien avec la qualification

Massicotier

Appellation qui est celle des emplois repères de la grille de classification de la CCN

Le massicotier assure les opérations de coupe conformément au Bon A Façonner (BAF) sur un massicot. Il coupe les feuilles, avant ou après impression, au bon format pour réaliser affiches, livres, brochures, carnets, dépliants publicitaires etc. Les massicots sont de plus en plus automatisés et se pilotent avec des commandes numériques.

2) Description de la qualification

Le massicotier réalise des produits conformes à un modèle de référence élaboré par ailleurs. Il assure ensuite la coupe en respectant des exigences de qualité et de sécurité. Outre les connaissances relatives aux caractéristiques des différents supports et aux techniques d'imposition, le massicotier doit également pouvoir intervenir sur le massicot pour effectuer l'ensemble des réglages (du plan de coupe notamment) influant sur la qualité de la production. Il réalise également les opérations d'entretien et de maintenance du massicot.

Le massicotier va être en relation avec les acteurs intervenant en amont et en aval. Il doit connaître et intégrer les principales contraintes liées à son poste. Il est capable de rendre compte de ses activités à ses supérieurs hiérarchiques mais également aux différents acteurs de la chaîne de production.

Le massicotier assure 3 activités principales :

- **Préparation**

- Prise de connaissance du dossier de fabrication
- Préparation et réglages du poste de travail et obtention du BAF

- **Production**

- Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé
- Transmission Informations et consignes

- **Entretien**

- Remise en état du poste de travail
- Entretien du massicot

Ces activités sont détaillées dans le glossaire des activités de la fiche 5

Il doit par ailleurs pouvoir supporter une station debout prolongée.

3) Fiche(s) ROME la ou les plus proches

E1302 - Conduite de machines de façonnage routage

4) Cadres d'exercice les plus fréquents

A. Secteur d'activité et taille des entreprises ou services employeurs

Le secteur des Industries Graphiques représente en 2009 : 6 664 établissements France entière.

Regroupés en trois grandes familles de métiers : prepresse (NAF 1813z), imprimerie (NAF1812z), façonnage (NAF 1814z), les entreprises sont plutôt de petite taille 75% des entreprises comptent moins de 10 salariés.

Les 71 125 salariés du secteur se répartissent de la façon suivante : 9 602 en prepresse, 23 400 salariés en impression, 18 777 en façonnage. Le massicotier occupe un poste clef dans la production du produit imprimé fini. Toutes les entreprises du secteur (imprimerie et entreprises de façonnage) comptent un voire plusieurs massicotiers.

B. Responsabilité et autonomie caractérisant les types d'emploi ciblés

Le massicotier est autonome sur son poste. Il assure seul la responsabilité complète de son travail de façonnage.

Sur la base des informations figurant sur le dossier de fabrication, il organise sa production, effectue les réglages de son massicot, valide le Bon A Façonner et assure la production.

5) Réglementation d'activités (le cas échéant)

Pas d'habilitation nécessaire

FICHE 5 INGENIERIE : REFERENTIEL D'ACTIVITES ET REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Les référentiels d'activité et de certification sont présentés en deux tableaux :

- **Tableau 1 : Référentiel activités et compétences du Massicotier**
- **Tableau 2 : Compétences, modalités et critères d'évaluation du candidat au CQP de Massicotier**

Le **Tableau 1** présente la liste des compétences mobilisées au regard des activités. Les activités sont présentées en trois groupes : **Préparation –Production– Entretien**

Les compétences sont présentées en trois familles : Compétences techniques – Compétences Organisationnelles et Compétences relationnelles. Chaque famille est subdivisée en groupes de compétences. Chacune des cases cochées indique la correspondance entre compétence et activité.

Glossaire des activités

Activités de préparation sur un massicot droit :

⇒ *Prise de connaissances du dossier de fabrication*

Le massicotier a pour rôle de concrétiser une commande élaborée en amont, conformément aux attentes du client. Ces attentes sont retranscrites sur un dossier de fabrication, qui informe le massicotier des caractéristiques du produit à couper sur le massicot droit. Il devra les prendre en considération pour analyser la nature du produit à réaliser et programmer le plan de coupe.

⇒ *Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF*

Compte tenu de la description du produit, le massicotier va positionner la palette de papier imprimé sur l'élévateur, en fonction de l'angle de marge, et s'assurer qu'il est adapté pour réaliser la commande. Il le manipule en respectant les consignes de sécurité et organise son espace de production.

Avant de procéder à la coupe du produit, le massicotier effectue un tracé de coupe. Il programme ensuite son massicot en fonction du tracé de coupe qu'il a effectué auparavant. Il effectue les coupes sur quelques feuilles afin d'obtenir un bon à couper, qui atteste que la coupe correspond au modèle du dossier de fabrication.

Activités de production sur un massicot droit :

⇒ *Taquage ; coupe et mise à disposition des produits coupés*

A l'aide de la taqueuse, le massicotier va ranger les feuilles imprimées en rames, selon l'angle de marge défini par la presse. Il va ensuite amener cette rame dans le massicot droit et procéder à la coupe. Pour terminer, selon la destination finale du produit coupé, (emballage, pliage, encartage...) il procédera à l'évacuation des différents produits.

⇒ *Transmission des informations et consignes*

Parce qu'elles permettent d'assurer les transitions entre les équipes et parce qu'elles participent au suivi des dysfonctionnements dans une préoccupation de qualité, la transmission des informations (à ses collègues et supérieurs) est un élément important dans le travail du massicotier.

Activités d'entretien sur un massicot droit :

⇒ *Remise en état du poste de travail*

La remise en état du massicot et de son poste de travail est nécessaire pour la poursuite de la production. Elle conditionne également la sécurité pour les utilisateurs du massicot droit.

⇒ *Entretien du massicot*

En plus de la remise en état, le massicotier sera amené à changer la lame et la réglette de coupe. Il pourra aussi effectuer le graissage des différentes machines qui constituent éventuellement la chaîne de coupe (élévateur, taqueuse, massicot, palettiseur).

Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
	Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taillage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot

TABLEAU 1 : Référentiel d'activités et de compétences du Massicotier

Lien entre compétence et activité pendant laquelle elle est mise en œuvre

COMPETENCES TECHNIQUES

1. Analyser

1.1 Analyser la nature du produit à réaliser	x	x				
1.2 Identifier les conséquences de son activité	x	x	x	x	x	x
1.3 Assurer le suivi qualité	x	x	x	x	x	x

2. Préparer

2.1 Préparer le support		x				
2.2 Préparer le plan de coupe	x	x				
2.3 Préparer et régler le massicot	x	x	x			
2.4 Préparer les périphériques		x				

3. Produire

3.1 Utiliser un pupitre de programmation		x	x			
3.2 Maintenir une production en respect avec le Bon A Façonner			x			
3.3 Intervenir sur le massicot en cas d'incident de production		x	x			
3.4 Evacuer les productions en sortie de massicot			x			

4. Contrôler

4.1 Contrôler le support		x				
4.2 Contrôler la conformité du produit par rapport au modèle de référence (Bon A Façonner ou dossier de fabrication)		x	x			
4.3 Contrôler l'état du massicot		x	x		x	

Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
	Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taillage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
5. Entretenir						
5.1 Remettre en état son environnement de travail					x	
5.2 Réaliser les opérations de maintenance permettant d'assurer la production sur un massicot					x	x
5.3 Réaliser les opérations de maintenance sur les périphériques					x	x
COMPETENCES ORGANISATIONNELLES						
6. S'organiser						
6.1 Appliquer les règles relatives à l'hygiène et à la sécurité	x	x	x	x	x	x
6.2 Intégrer les enjeux liés au respect de l'environnement dans sa production	x	x	x	x	x	x
6.3 Mettre en application les procédures assurance qualité	x	x	x	x	x	x
COMPETENCES RELATIONNELLES						
7. Communiquer						
7.1 Communiquer et rendre compte	x	x	x	x	x	x
7.2 Présenter clairement une situation en restant à l'écoute de ses interlocuteurs	x	x	x	x	x	x
7.3 Assurer l'interface avec les services internes	x	x	x	x	x	x
7.4 Participer à l'évaluation et au développement de ses compétences	x	x	x	x	x	x

Le **Tableau 2** présente la liste des compétences évaluées, les modalités d'évaluation et les critères utilisés.

Modalités d'évaluation

L'examen du CQP de Massicotier se décompose en plusieurs épreuves qui permettent de procéder à une évaluation globale du candidat. Chaque épreuve permet de tester un certain nombre de compétences du référentiel.

L'épreuve pratique constitue le moyen privilégié de repérer chez le candidat un certain nombre de savoir faire techniques indispensables à l'utilisation d'un massicot. Elle ne permet cependant pas d'évaluer les compétences relatives à l'analyse technique d'un produit, à la gestion d'incident de production ni à celles qui relèvent de l'inscription du conducteur dans son environnement professionnel. C'est pourquoi elle est complétée par un mémoire écrit et une épreuve écrite de type QCM. En lui demandant de relater des situations professionnelles vécues au cours de son stage, le mémoire amène le candidat à formaliser et démontrer ses capacités.

L'épreuve écrite (de type QCM) permet d'évaluer certaines connaissances indispensables à l'exercice du métier.

➤ L'Epreuve pratique : Mise en situation et Oral

Elle est systématiquement composée de deux temps : la mise en situation et l'oral. Le candidat est mis en situation réelle de production.

On lui remet un dossier de fabrication à partir duquel il devra réaliser le massicotage de trois productions imposées. Le matériel nécessaire est mis à sa disposition et il doit organiser son temps et son espace de production pour démontrer sa capacité à réaliser les travaux de coupe dans le respect des procédures et modes opératoires.

Dans la mesure où le massicotier doit être capable de rendre compte de son travail, afin d'assurer le suivi et la traçabilité de la production, un temps d'échange oral avec de jury est prévu pour compléter l'évaluation effectuée. Cette modalité permet de positionner le candidat sur des points qui peuvent difficilement être appréhendés en situation, car peu ou pas visibles, mais aussi de revenir sur les difficultés rencontrées pour préciser l'évaluation.

➤ Epreuve écrite : QCM

Certaines situations ne peuvent être rencontrées dans des épreuves pratiques. Le QCM permet d'évaluer les connaissances et les savoir faire du candidat dans ces situations.

➤ Mémoire : Présentation écrite et orale

Le mémoire écrit est l'occasion d'évaluer les compétences mises en œuvre par le candidat dans l'entreprise où il a effectué son stage. Il s'agit de décrire certaines situations rencontrées pour illustrer sa capacité à appréhender l'environnement de production et à s'y inscrire. Le mémoire permet également au candidat d'apporter la preuve qu'il maîtrise certaines compétences relatives à l'analyse technique d'un produit, à la gestion d'incident de production. Il est guidé dans la rédaction de son mémoire par une trame qui lui indique les éléments à aborder.

Le candidat doit en outre participer à une soutenance orale de son écrit dans laquelle il devra réagir aux remarques du jury.

Critères

Chaque compétence donne lieu à un ou plusieurs critères.

Chacun de ces critères sera noté par le jury à l'aide de la grille des appréciations et indicateurs portée en annexe.

Tableau 2 : Compétences, modalités et critères d'évaluation du candidat au CQP de Massicotier

COMPETENCES EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION				ACTIVITES	CRITERES		
	Epreuve pratique		Epreuve écrite QCM	Mémoire			Activités pendant lesquelles la compétence peut être évaluée	Critères
	Mise en situation	Oral						
x: critère obligatoire - O : critère optionnel								
COMPETENCES TECHNIQUES								
1. ANALYSER	1.1 Analyser la nature du produit à réaliser				x	Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Connaissance des techniques relatives au massicotage et au façonnage	
					x		Connaissance des termes techniques du façonnage	
			x				Connaissance des termes techniques de l'impression	
				x			Connaissance des techniques d'imposition	
		x					Analyse des informations du dossier de fabrication	
	1.2 Identifier les conséquences de son activité		x			Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé Transmission Informations & consignes Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Evaluation de l'impact de des activités sur la production	
				x			Identification des conséquences d'un dysfonctionnement sur la sécurité	
	1.3 Assurer le suivi qualité	x				Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé Transmission Informations & consignes Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Renseignement des feuilles de production	
				x			Renseignement du cahier de maintenance	
				x			Proposition de solutions d'amélioration de la production	

Tableau 2 : Compétences, modalités et critères d'évaluation du candidat au CQP de Massicotier

COMPETENCES EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION				ACTIVITES	CRITERES
	Epreuve pratique		Epreuve écrite QCM	Mémoire		
	Mise en situation	Oral				
x: critère obligatoire - O : critère optionnel						
2.1 Préparer le support			x		Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Connaissance des caractéristiques des différents papiers à couper
	x					Repérage et identification des produits à couper
2.2 Préparer le plan de coupe	x				Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Contrôle des dimensions des poses
	x					Choix de l'ordre de coupe
	x					Contrôle de l'emplacement de l'angle de marge
2.3 Préparer et régler le massicot			x		Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Connaissance des flux de production (CIP3, CIP4,...)
	x					Positionnement du support (sur la table élévatrice ou devant le massicot) en fonction de l'angle de marge
	x					Ajustement de la pression du presse papier (selon les caractéristiques du support)
	x					Programmation manuelle du plan de coupe
		x				Importation et gestion via le flux du programme de coupe
		x				Choix et gestion d'un programme de coupe préenregistré
2.4 Préparer les périphériques			X		Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Connaissance des périphériques utiles aux opérations de massicotage
	O					Préparation de la taqueuse
	O					Réglage de la table élévatrice
	O					Préparation de l'empileuse

Tableau 2 : Compétences, modalités et critères d'évaluation du candidat au CQP de Massicotier

COMPETENCES EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION				ACTIVITES	CRITERES		
	Epreuve pratique		Epreuve écrite QCM	Mémoire			Activités pendant lesquelles la compétence peut être évaluée	Critères
	Mise en situation	Oral						
x: critère obligatoire - O : critère optionnel								
3.1 Utiliser un pupitre de programmation			x		Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Connaissance des fonctions des pupitres de programmation		
	x					Utilisation du pupitre de programmation		
3.2 Maintenir une production avec le BAF	x				Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Aération et taquage des feuilles		
		x				Maintien de l'approvisionnement du massicot		
3.3 Intervenir sur le massicot en cas d'incident de production				x	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Repérage d'un dysfonctionnement et des principaux incidents de production et diagnostic de leur origine		
						Diagnostic de l'origine du problème		
				x		Résolution de l'origine du problème		
3.4 Evacuer les productions en sortie de massicot			x		Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Connaissance des techniques de conditionnement		
	x					Identifier les productions		
	x					Repérage et mise à l'écart des produits non-conformes		
			x			Application des consignes et normes de stockage		
	x					Evacuation et conditionnement du produit fini (film, carton, palette)		

Tableau 2 : Compétences, modalités et critères d'évaluation du candidat au CQP de Massicotier

COMPETENCES EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION				ACTIVITES	CRITERES		
	Epreuve pratique		Epreuve écrite QCM	Mémoire			Activités pendant lesquelles la compétence peut être évaluée	Critères
	Mise en situation	Oral						
x: critère obligatoire - O : critère optionnel								
4.1 Contrôler le support				x	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Contrôle de la qualité du support		
		x				Contrôle du sens des fibres du support		
		x				Contrôle de la qualité du produit imprimé		
4.2 Contrôler la conformité du produit par rapport au modèle de référence (BAF ou dossier de fabrication)	x	O			Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Contrôle de la conformité des coupes		
	x	O				Contrôle des réglages et des séquences de coupes		
	x	O				Contrôle de l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser		
	x	O				Contrôle du maculage et des salissures		
4.3 Contrôler l'état du massicot		x			Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé Remise en état du poste de travail	Contrôle de l'équerrage et du parallélisme des équerres		
		x				Contrôle des systèmes de sécurité		
		x				Contrôle des niveaux de lubrifiants		
		x				Contrôle de l'état d'affutage de la lame du massicot		
		x				Contrôle de l'état de la réglette de coupe		
		O				Contrôle du fonctionnement du faisceau lumineux		

Tableau 2 : Compétences, modalités et critères d'évaluation du candidat au CQP de Massicotier

COMPETENCES EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION				ACTIVITES	CRITERES		
	Epreuve pratique		Epreuve écrite QCM	Mémoire			Activités pendant lesquelles la compétence peut être évaluée	Critères
	Mise en situation	Oral						
x: critère obligatoire - O : critère optionnel								
5.1 Remettre en état son environnement de travail	x				Remise en état du poste de travail	Nettoyage et rangement de son environnement de travail		
5.2 Réaliser les opérations de maintenance permettant d'assurer la production sur un massicot			x		Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Connaissance des opérations de maintenance du massicot		
			x			Connaissance des différents types de lames		
		O				Nettoyage des différentes parties du massicot		
		O				Graissage du massicot		
		x				Changement d'une lame		
		x				Changement de la réglette (en fonction du type de lame)		
		x				Réalisation du diagnostic en cas de panne		
5.3 Réaliser les opérations de maintenance sur les périphériques		O			Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Vérification de la tension des cables de la taqueuse		
	O					Nettoyage de la taqueuse		
	O					Nettoyage de l'empileuse		

Tableau 2 : Compétences, modalités et critères d'évaluation du candidat au CQP de Massicotier

COMPETENCES EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION				ACTIVITES	CRITERES
	Epreuve pratique		Epreuve écrite QCM	Mémoire		
	Mise en situation	Oral				
x: critère obligatoire - O : critère optionnel						
COMPETENCES ORGANISATIONNELLES						
6.1 Appliquer les règles relatives à l'hygiène et à la sécurité			x		Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé Transmission Informations & consignes Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Connaissance des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité
			x			Identification d'une situation qui présente un risque
	x					Vérification de la sécurité du poste de travail et de son environnement
			x			Connaissance des EPI
		x				Manipulation du matériel par des gestes et postures adaptés
6.2 Intégrer les enjeux liés au respect de l'environnement dans sa production			x		Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé Transmission Informations & consignes Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Connaissance des règles et normes environnementales appliquées aux industries graphiques
			x			Gestion et stockage des déchets
6.3 Mettre en application les procédures assurance qualité				x	Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé Transmission Informations & consignes Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Connaissances des normes de qualité de l'entreprise et de ses clients
				O		Participation à l'élaboration des procédures qualité

Tableau 2 : Compétences, modalités et critères d'évaluation du candidat au CQP de Massicotier

COMPETENCES EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION				ACTIVITES	CRITERES		
	Epreuve pratique		Epreuve écrite QCM	Mémoire			Activités pendant lesquelles la compétence peut être évaluée	Critères
	Mise en situation	Oral						
x: critère obligatoire - O : critère optionnel								
COMPETENCES RELATIONNELLES								
7.1 Communiquer et rendre compte		x			Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé Transmission Informations & consignes Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Signalement du bon déroulement ou d'éventuels incidents de production		
	x					Renseignement du dossier de fabrication		
7.3 Assurer l'interface avec les services internes			x		Prise de connaissance du dossier de fabrication Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé Transmission Informations & consignes Remise en état du poste de travail Entretien du massicot	Connaissance des termes techniques de la maintenance		
		x				Explication des contraintes de façonnage à des interlocuteurs internes		

FICHE 6 ACCES A LA CERTIFICATION

1) Voies d'accès

VOIES D'ACCES	OUI	NON
Après un parcours de formation continue	X	
En contrat de professionnalisation	X	
Par candidature individuelle	X	
Par expérience	X	
<i>Date de mise en place : 7 décembre 2009</i>		

Attention, les CQP ne sont pas accessibles par la voie de la formation initiale ou du contrat d'apprentissage.

2) Existe-t-il un dispositif d'agrément établi par la branche professionnelle pour préparer au CQP ?

8 organismes de formation sont habilités par la CPNE pour être centres logistiques d'examen compte tenu de leur expertise et des moyens techniques et matériels dont ils disposent pour organiser les épreuves.

AMIGRAF, LILLE (59)

MEDIAGRAF, LA PLAINE SAINT DENIS (93)

GOBELINS, NOISY LE GRAND (93)

AFI, MONT SAINT AIGNAN (76)

Ecole des métiers de l'imprimerie, NANTES (44)

CIFOP, L'ISLE D'ESPAGNAC (16)

SEPR, LYON (69)

CFA Victor Hugo, CARPENTRAS (84)

3) Conditions particulières éventuelles d'accès à la certification

Il n'y a pas de certification formellement exigée pour être candidat au CQP. Le demandeur se rapproche d'un centre logistique d'examen. Il présente sa démarche et son parcours professionnel.

Le centre logistique d'examen lui explique la procédure visant à la certification du CQP. Le centre présente également le contenu du référentiel et les exigences de celui-ci.

Une évaluation préalable du candidat est proposée. Le parcours de formation professionnelle continue peut être ajusté sur mesure en fonction du besoin.

Le candidat rassemble les éléments demandés sur le dossier de candidature, notamment ceux qui présentent leur parcours professionnel. Le candidat se présente à l'examen professionnel ainsi que devant le jury d'examen CQP.

FICHE 7 VALIDATION DES ACQUIS DE L'EXPERIENCE (VAE)

1) Préciser les conditions spécifiques de recevabilité de la demande des candidats

Une demande de Validation des Acquis de l'Expérience pour le CQP de massicotier est recevable dans les conditions suivantes:

→ Présenter au minimum trois ans d'expérience professionnelle sur un poste de massicotier, dans une entreprise ou un atelier de production graphique, au cours des cinq dernières années.
(Fournir les attestations circonstanciées décrivant les emplois occupés)

→ Donner l'assurance de la prise en charge financière:

- des coûts d'examen et de gestion du Dossier d'Inscription
- des coûts d'évaluation du Dossier – Mémoire et de sa présentation par un jury agréé
- des coûts d'accompagnement au parcours VAE (3 jours minimum)

soit par la Branche professionnelle, soit par un organisme externe ou à titre individuel

2) Description de la procédure de VAE

- **Inscription**

Afin de s'inscrire dans un parcours VAE, le candidat doit renseigner le **Dossier d'Inscription** (livret 1).

Le Dossier d'Inscription comporte:

- une identification du candidat (nom, coordonnées)
- une identification de la demande : motivations du candidat, parcours de formation et parcours professionnel en lien avec la certification visée
- une présentation des attestations justifiant de ces parcours
- un récapitulatif des principales activités réalisées dans chacune des expériences mentionnées, correspondant au référentiel du Massicotier.

Le Dossier d'Inscription est à retirer auprès de l'un des organismes de formation agréé par la branche.

Une fois renseigné et transmis à l'organisme de formation, il sera examiné par la Commission des Inscriptions VAE désignée la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE), de la Branche des Industries Graphiques.

La Commission des Inscriptions VAE se réunit tous les 3 mois.

- **Elaboration du Dossier-Mémoire**

Dans la mesure où le Dossier d'Inscription (Livret 1), atteste de la recevabilité de la demande du candidat, le Livret 2 ou **Dossier-Mémoire**, lui est remis.

Le Dossier Mémoire permet au candidat de démontrer la bonne maîtrise des différentes compétences du référentiel. Il montre aussi la capacité du candidat à formaliser par écrit la description du métier, des activités et des compétences mises en œuvre.

Le Dossier Mémoire est composé de 7 fiches qui chacune renvoie à un groupe de compétences du référentiel:

- fiche 1 : analyser
- fiche 2 : préparer
- fiche 3 : produire
- fiche 4 : contrôler
- fiche 5 : entretenir
- fiche 6 : s'organiser
- fiche 7 : communiquer

Les fiches doivent être personnelles, et relater les expériences vécues du candidat. Elles doivent permettre au jury d'appréhender sa façon de travailler et ainsi attester de ses compétences. Le candidat est guidé dans ses descriptions et récits par des questions ciblées auxquelles il devra répondre de façon détaillée. Les descriptions ou récits trop peu étayés qui manqueraient de précisions, ne pourront constituer une preuve pour valider les acquis.

Le candidat bénéficie d'un appui ou accompagnement d'un minimum de trois jours qui lui permettra d'être guidé pour la rédaction du Dossier – Mémoire par l'organisme de formation habilité. Il s'agit de permettre au candidat de se familiariser avec la mise en mots de sa pratique.

Les Dossiers - Mémoires sont examinés par un jury spécialement constitué pour l'examen des candidats en parcours de VAE. Comme pour les épreuves classiques du CQP, il est composé d'un représentant patronal, d'un représentant des salariés et d'un représentant d'un organisme de formation agréé par la branche.

Si le contenu du Dossier-Mémoire est validé par le jury, le candidat est alors convoqué pour une présentation orale.

- **Présentation orale du Dossier-Mémoire**

Devant ce jury, le candidat devra effectuer une présentation orale de son dossier. Elle permettra de confirmer les compétences du candidat ou au contraire de repérer d'éventuelles limites.

Le contenu des échanges portera en priorité sur les éléments du Dossier - Mémoire n'ayant pas été présentés avec suffisamment de clarté ou de précision pour attester de la compétence correspondante.

3) Au regard des compétences décrites (fiche 5), donner quelques exemples de preuves sur lesquelles se base le jury.

Le jury examinera la cohérence des démonstrations et explications apportées au sein du Dossier – Mémoire (Livret 2), avec les attestations d'expériences fournies par le candidat.

Au regard des 7 fiches du Dossier – Mémoire, il examine si le candidat apporte les démonstrations ou preuves de ses connaissances et de ses savoir-faire, requis par la certification.

- **Exemple 1:**

Pour s'assurer que le candidat est en mesure de **préparer son plan de coupe** (compétence 2.2) et de **préparer et régler un massicot** (compétence 2.3), il lui est demandé :

- De décrire la procédure à suivre pour préparer le plan de coupe.
- De lister les flux de production qu'il a été amené à utiliser et d'indiquer pour chacun d'eux, indiquez son niveau de maîtrise
- D'indiquer, en se référant à une production précise dont il devra préciser les caractéristiques, la manière dont il a procédé pour préparer et régler le massicot

- **Exemple 2:**

Pour attester de sa capacité à **communiquer et rendre compte** (compétence 7.1) il est demandé au candidat :

- D'expliquer à qui il devait vous rendre compte du bon déroulement ou d'éventuels incidents de production
- D'indiquer les moyens utilisés (*compte rendu oral, compte rendu écrit, compte rendu informatisé, autre (à préciser)*)
- De décrire les informations qui doivent être mentionnées sur le dossier de fabrication

Au cours de la présentation orale obligatoire, pour vérifier que le candidat est bien l'auteur de son Dossier – Mémoire, le jury lui demande de présenter d'expliquer et d'argumenter au moins une preuve dans chacune des 7 fiches du Dossier – Mémoire.

4) En cas de validation partielle

Compte tenu de son niveau opérationnel, le CQP de massicotier ne fait pas l'objet d'unités de valeurs distinctes.

Il ne donne donc pas lieu à validation partielle.

FICHE 8 COMPOSITION DU JURY DELIVRANT LE CQP

Remarque : informer la CNCP pour toute modification intervenant dans la composition des jurys indiqués

1) Règles de constitution du jury (à préciser selon la voie d'accès)

Le jury d'examen ou le jury VAE répondent aux mêmes règles présentées ci-dessous :

Qualité du président du jury et mode de désignation

Le Président est désigné par une organisation professionnelle il représente le collège patronal.

Le deuxième membre du jury est désigné par les organisations de salariés, il représente le collège salarié. Le troisième membre est un représentant d'un organisme de formation.

Les membres du jury doivent avoir une expérience professionnelle sur le thème du CQP préparé.

Nombre de personnes composant le jury

3 personnes obligatoirement

Pourcentage du nombre de personnes extérieures au dispositif conduisant au CQP

100%. C'est le centre logistique d'examen qui est chargé de constituer le jury paritaire. Le centre logistique d'examen assure le secrétariat des épreuves mais ne participe pas aux décisions du jury paritaire.

Précisez la répartition des représentants des salariés et des employeurs en pourcentage

1 représentant du collège patronal qui assure le rôle de Président du jury

1 représentant du collège salarié

1 représentant d'un organisme de formation (autre que celui ayant dispensé la formation ou accompagné le parcours VAE)

2) Document remis aux lauréats

Il existe un document « Certificat de Qualification Professionnelle » qui est remis aux reçus par famille de métiers.

(Voir en annexe la copie du document remis aux lauréats)

FICHE 9 SYSTEME DE VEILLE ET LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

1) Existe-t-il un dispositif de veille permettant de suivre les évolutions des métiers et des qualifications de la branche professionnelle ?

A. Description du système de veille (observatoire, contrats d'études prospectives...)

L'Observatoire Paritaire des Industries de la Communication Graphique et des Multimédia est né de la volonté des partenaires sociaux de se doter d'un véritable outil de pilotage social sur le champ de l'emploi et de la formation. Intégré à l'OPCA CGM en juin 1999, l'Observatoire est piloté par un groupe de travail paritaire.

4 objectifs animent l'Observatoire :

- Renforcer le partenariat en interne et en externe,
- Doter la profession d'éléments d'analyse prospective et d'observations pour la mise en œuvre de politiques nationales et/ou régionales cohérentes et ciblées,
- Analyser les conditions de l'adéquation emploi/formation,
- Mieux anticiper l'évolution des métiers et des compétences face aux mutations.

Les missions de l'Observatoire :

- Identifier, recueillir et analyser les données emploi/formation
- Diffuser les données aux acteurs et partenaires de la branche:
 - Etat, régions,
 - Fédérations et syndicats,
 - Réseaux d'accueil, d'information et d'orientation des jeunes,
 - Entreprises, salariés, organismes de formation, lycées professionnels et CFA.
- Conduire des études sur le champ de l'emploi et de la formation.

Un CEP (Contrat d'Etudes Prospective) a été conduit en 2010.

B. Indication d'instances de concertation pour la construction ou le développement des CQP

Une commission paritaire désignée par la CPNE est chargée d'assurer le suivi des CQP. Elle se réunit une fois par an au minimum.

C. Existe-t-il un dispositif de suivi des titulaires de CQP ?

Il n'en existe pas.

2) Dans le cas où ce CQP a déjà été mis en œuvre...

A. Préciser les évolutions du CQP depuis sa création jusqu'à sa forme actuelle

Les premiers CQP ont été créés en 1993. La recherche de reconnaissance et de qualification sur certains emplois permet de créer de nouveaux CQP. Les référentiels des CQP sont actualisés tous les 3 ans. Les propositions d'amélioration voire de création de nouveaux CQP sont examinées lors des réunions des centres logistiques d'examen. Elles sont proposées pour étude et éventuellement validation auprès des instances paritaires de la CPNE.

B. Quelle est la répartition des titulaires selon les voies d'accès ?

Effectifs	Formation continue dont contrat de professionnalisation	Candidature individuelle	VAE	Nombre total de titres
Cumulés depuis les années 2005, 2006, 2007, 2008, 2009, 2010 Nous n'avons pas de statistiques antérieures	540	0	0	540
Lors de la dernière année d'attribution Année : 2010	183	0	0	183
Moyenne annuelle	100%			100%

C. Analyse globale

Jusqu'en Octobre 2004 (date de notre accord de branche emploi formation), les CQP étaient assez peu utilisés par les salariés (moins d'une vingtaine par an).

Seuls les jeunes en formation en alternance ou les demandeurs d'emploi avaient recours à cette validation au terme de leur parcours de formation professionnelle.

Avec l'accord de branche, les CQP ont été mis en avant dans le cadre de la politique emploi/formation, qui encourage la mise en œuvre de parcours de formation qualifiants et qui en assure la promotion auprès des entreprises comme des salariés (plus de cinquante par an actuellement).

3) Comment les conseils préconisés par la CNCP lors du dernier enregistrement ont-ils été pris en compte ?

Il s'agit ici de notre première demande d'enregistrement.

4) Identification des certifications comparables existant

Il existe une filière de formation diplômante délivrée par l'Education Nationale qui prépare à nos métiers.

Pour la filière imprimerie il s'agit du bac professionnel Production Imprimé.

Pour la filière façonnage il s'agit du bac professionnel façonnage de produits imprimés et routage

Comme tous les diplômes délivrés par le Ministère de l'Education Nationale, ils sont enregistrés de droit au RNCP.

5) Equivalence instituée totale ou partielle avec d'autres certifications

Le CQP de massicotier est créé à partir des emplois repères de la convention collective de l'imprimerie de labeur. Il est donc unique en son genre.

Chaque pays a son propre mode de reconnaissance des qualifications professionnelles. Les niveaux d'exigence sont susceptibles de différer.

Il existe certainement des correspondances possibles entre pays sur le métier de conducteur de machine de façonnage.

La profession n'a jamais travaillé sur de tels chantiers.

FICHE 10 RESUME DESCRIPTIF DE LA CERTIFICATION (FICHE REPERTOIRE)

Intitulé (cadre 1)

Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) de Massicotier

Autorité responsable de la certification (cadre 2)

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de l'Imprimerie et des Industries Graphiques

Qualité du(es) signataire(s) de la certification (cadre 3)

Président de la CPNE

Niveau et/ou domaine d'activité (cadre 4)

Niveau : Ne pas renseigner

CCN : Convention Collective Nationale de travail du personnel des imprimeries de labour et des industries graphiques du 29 mai 1956. Etendue par arrêté du 22 novembre 1956 JONC 15 décembre 1956

Code NSF : 322s : Production : reliure, brochure industrielle

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétences acquis (cadre 5)

Les personnes ayant obtenu le CQP de massicotier doivent pouvoir réaliser les activités de production suivantes :

- Préparer et régler le poste de travail en vue d'obtenir un Bon A Façonner qui soit conforme aux instructions du dossier de fabrication
- Réaliser le taquage, la coupe et la mise à disposition des produits coupés.
- Entretenir le massicot et le poste de travail : remettre en état les équipements utilisés en procédant aux vérifications relevant pour partie de la maintenance préventive

Pour réaliser l'ensemble de ces activités, ils doivent être capables de mettre en œuvre des compétences dans les domaines suivants :

- **Analyser la nature du produit à réaliser et le fonctionnement de la production**

A partir du moment où le dossier de fabrication est porté à sa connaissance, le massicotier doit analyser son contenu pour évaluer la faisabilité d'une commande au vue de ses connaissances des techniques relatives au massicotage.

- **Préparer une production**

Conformément au dossier de fabrication, le massicotier repère et identifie les produits à couper. Il prépare le plan de coupe qu'il doit ensuite programmer via le pupitre ou importer via le flux de production. Il prépare également les périphériques (taqueuse, empileuse et table élévatrice). Cela lui permet d'obtenir le Bon A Façonner, exemple conforme au modèle de référence qui valide les réglages effectués.

- **Réaliser une production**

Le massicotier gère sa production et intervient en cas d'incident. Il est chargé d'évacuer et de conditionner les produits finis (palette, film, carton) selon les instructions du dossier de fabrication.

- **Contrôler la production et l'état du massicot**

Le massicotier vérifie régulièrement le maintien de la qualité et évalue la conformité du produit coupé avec le dossier de fabrication. Il veille également au maintien du massicot en bon état en contrôlant l'état d'usure des différentes pièces notamment de sa lame.

- **Entretenir les équipements**

Après la production, le massicotier doit être en mesure de remettre en état le massicot ainsi que son poste de travail. Il doit réaliser les opérations de maintenance sur le massicot (changement de lame, nettoyage,...) et sur les périphériques.

- **Organiser le travail**

Un certain nombre de procédures, consignes et modes opératoires doivent être respectées par le massicotier à toutes les étapes de la production. Il s'agit notamment d'appliquer les règles relatives à l'hygiène, à la sécurité et à l'environnement.

- **Communiquer**

De par son inscription au sein d'un processus de production, le conducteur doit pouvoir communiquer et rendre compte de ses différentes activités, et ce face à des interlocuteurs variés.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat (cadre 6)

Secteurs d'activités

Le secteur des Industries Graphiques compte 6 664 établissements et 71 125 salariés (chiffres 2009) répartis partout en France qui s'organise en trois secteurs d'activité complémentaires prepresse (mise en page PAO), impression (reproduction du document imprimé), façonnage (mise au format définitif du produit imprimé conformément à la commande du client).

Compte tenu de la variété de sa clientèle (particulier comme entreprise) et pour tenir compte des exigences de notre société de disposer d'outils de communication percutants et sans cesse renouvelés, les entreprises des industries graphiques doivent mettre en œuvre une production industrielle avec des matériels de plus en plus performants, ce qui exige des personnels très qualifiés.

Le massicotier fait partie des métiers du façonnage. Il travaille au sein de l'atelier de façonnage d'une imprimerie et/ou d'entreprises spécialisées en façonnage et/ou au sein d'administrations ayant un service d'imprimerie intégré.

Types d'emplois accessibles

CQP de Massicotier

Type d'emploi accessible : Massicotier

Mots clefs : Massicotier

Codes des fiches ROME les plus proches (5 au maximum) :

E1302 - Conduite de machines de façonnage routage

Réglementation d'activités

Pas d'habilitation nécessaire

Modalités d'accès à cette certification (cadre 7)

Descriptif des composantes de la certification :

Les candidats à l'obtention du CQP de massicotier seront évalués sur l'ensemble des domaines de compétences présentés précédemment (cadre 5).

Pour les candidats ayant suivi une formation préparatoire au CQP de massicotier :

Ils prendront part à trois épreuves distinctes qui chacune permet de questionner leur capacité à répondre aux différentes exigences du métier visé par la qualification:

- ◆ **Epreuve pratique:** Le candidat est mis en situation réelle de production et doit démontrer sa capacité à réaliser une production sur un massicot. Il est évalué sur des aspects principalement techniques (réglages, contrôles, organisation). Cette épreuve comporte un échange avec le jury sous forme d'oral, qui vient compléter et affiner l'évaluation.
- ◆ **Mémoire:** Il doit relater les expériences vécues par le candidat lors de son stage en entreprise. Il permet ainsi d'attester de sa capacité à gérer les imprévus, à intégrer les consignes et à interagir avec son environnement professionnel. Le mémoire donne lieu à une présentation orale, qui permet au candidat de préciser certains points insuffisamment développés.
- ◆ **Epreuve écrite (QCM):** Elle permet de s'assurer que le candidat possède les principales connaissances nécessaires à l'exercice du métier.

Les épreuves d'examen ont lieu à l'issue du parcours de formation du candidat.

Pour les candidats qui souhaitent obtenir le CQP par Validation des acquis de l'expérience (VAE) :

Après avoir renseigné un dossier de recevabilité de leur demande de VAE qui permet d'attester de l'expérience préalable du candidat au métier de massicotier, celui-ci va rédiger un dossier-mémoire. Il s'agit, en suivant une trame prédéfinie qui renvoie aux différentes compétences du référentiel, de donner les moyens au candidat de démontrer celles qu'il maîtrise au travers d'une formalisation par écrit décrivant le métier et les activités mises en œuvre.

Si le contenu du dossier mémoire est validé par le jury, le candidat est convoqué pour une présentation orale qui vise à confirmer ses compétences ou au contraire à repérer d'éventuelles limites. Il s'agit au travers de cet échange de procéder à une évaluation du candidat qui soit la plus représentative possible de ses acquis.

Le bénéfice des composantes acquises peut être gardé 5 ans.

Conditions d'inscription à la certification	Oui	Non	Indiquer la composition des jurys
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant		x	Ne pas renseigner
En contrat d'apprentissage		x	Ne pas renseigner
Après un parcours de formation continue	X		
En contrat de professionnalisation	X		Jury paritaire composé de 3 membres minimum dont le Président qui est issu du collège patronal et les 2 autres membres dont un issu du collège salarié et l'autre d'un organisme de formation.
Par candidature individuelle	X		Jury paritaire composé de 3 membres minimum dont le Président qui est issu du collège patronal et les 2 autres membres dont un issu du collège salarié et l'autre d'un organisme de formation.
Par expérience <i>Dispositif VAE prévu en décembre 2009</i>	X		Jury paritaire composé de 3 membres minimum dont le Président qui est issu du collège patronal et les 2 autres membres dont un issu du collège salarié et l'autre d'un organisme de formation.

Liens avec d'autres certifications (cadre 8)	Accords européens ou internationaux (cadre 9)
Il n'y en a pas.	Il n'y en a pas.

Base légale (cadre 9)

<p><u>Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :</u> Accord paritaire CPNE du 14 septembre 1993.</p> <p><u>Références autres :</u></p>

Pour plus d'information (cadre 10)

<p><u>Statistiques</u> : entre 15 et 20 CQP massicotier par an http://www.com-unic.fr</p> <p><u>Autres sources d'informations</u> : formation@com-unic.fr</p> <p><u>Lieu(x) de certification</u> : CPNE 68 Boulevard Saint Marcel 75005 PARIS</p> <p><u>Lieu(x) de préparation à la certification déclaré(s) par l'organisme certificateur</u> :</p> <p>AMIGRAF, LILLE (59) MEDIAGRAF, LA PLAINE SAINT DENIS (93) GOBELINS, NOISY LE GRAND (93) AFI, MONT SAINT AIGNAN (76) Ecole des métiers de l'imprimerie, NANTES (44) CIFOP, L'ISLE D'ESPAGNAC (16) SEPR, LYON (69) CFA Victor Hugo, CARPENTRAS (84)</p> <p><u>Historique</u> : Libelle inchangé depuis sa création</p>
--

Liste des liens sources (cadre 12)

<p><u>Site Internet de l'autorité délivrant la certification</u> http://www.com-unic.fr</p>
--

Référentiel d'activités et compétences du Massicotier

Les compétences grisées seront évaluées		Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
			Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
COMPETENCES TECHNIQUES								
Compétences		SF: Savoir-faire, C : connaissance						
1. ANALYSER								
1.1 Analyser la nature du produit à réaliser			X	X				
	1.1.1	Connaître les techniques relatives au massicotage et au façonnage	C					
	1.1.2	Connaître les termes techniques du façonnage	C					
	1.1.3	Connaître les termes techniques de l'impression	C					
	1.1.4	Connaître les techniques d'imposition	C					
	1.1.5	Analyser les informations du dossier de fabrication	SF					
1.2 Identifier les conséquences de son activité			X	X	X	X	X	X
	1.2.1	Evaluer l'impact de ses activités sur la production	SF					
	1.2.2	Identifier les conséquences d'un dysfonctionnement sur la sécurité	SF					

Les compétences grisées seront évaluées		Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
			Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
1.3 Assurer le suivi qualité			x	x	x	x	x	x
	1.3.1	Renseigner les feuilles de production	SF					
	1.3.2	Renseigner le cahier de maintenance	SF					
	1.3.3	Proposer des solutions d'amélioration de la production	SF					
2. PREPARER								
2.1 Préparer le support				x				
	2.1.1	Connaître les caractéristiques des différents papiers à couper	C					
	2.1.2	Repérer et identifier les produits à couper	SF					
2.2 Préparer le plan de coupe (tracé, cotes, ordre de coupe)			x	x				
	2.2.1	Contrôler les dimensions des poses	SF					
	2.2.2	Choisir l'ordre de coupe	SF					
	2.2.3	Contrôler l'emplacement de l'angle de marge	SF					

Les compétences grisées seront évaluées			Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
				Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
2.3 Préparer et régler le massicot				x	x	x			
	2.3.1	Connaître les flux de production (CIP3, CIP4...)	C						
	2.3.2	Positionner le support (sur la table élévatrice ou devant le massicot) en fonction de l'angle de marge	SF						
	2.3.3	Ajuster la pression du presse papier (selon les caractéristiques du support)	SF						
	2.3.4	Programmer manuellement le plan de coupe	SF						
	2.3.5	Importer et gérer via le flux le programme de coupe	SF						
	2.3.6	Choisir et gérer un programme de coupe pré-enregistré	SF						
2.4 Préparer les périphériques					x				
	2.4.1	Connaître les périphériques utiles aux opérations de massicotage	C						
	2.4.2	Préparer la taqueuse	SF						
	2.4.3	Régler la table élévatrice	SF						
	2.4.4	Préparer l'empileuse	SF						
3. Produire									
3.1 Utiliser un pupitre de programmation					x	x			
	3.1.1	Connaître les fonctions des pupitres de programmation	C						
	3.1.2	Utiliser un pupitre de programmation	SF						

Les compétences grisées seront évaluées		Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
			Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
3.2 Maintenir une production en respect avec le BAF					x			
	3.2.1	Aérer et taquer ses feuilles	SF					
	3.2.2	Assurer l'approvisionnement du massicot	SF					
3.3 Intervenir sur le massicot en cas d'incident de production				x	x			
	3.3.1	Repérer un dysfonctionnement et les principaux incidents de production	SF					
	3.3.2	Diagnostiquer l'origine de l'incident de production	SF					
	3.3.3	Résoudre l'incident de production	SF					
3.4 Evacuer les productions en sortie de massicot					x			
	3.4.1	Connaître les techniques de conditionnement	C					
	3.4.2	Ranger les productions en sortie	SF					
	3.4.3	Repérer et écarter les produits non-conformes	SF					
	3.4.4	Appliquer les consignes et normes de stockage	SF					
	3.4.5	Evacuer et conditionner le produit fini (palette, carton, film...)	SF					

Les compétences grisées seront évaluées	Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
		Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
4. CONTROLER							
4.1 Contrôler le support			x				
4.1.1	Contrôler la qualité du support	SF					
4.1.2	Contrôler le sens des fibres du support	SF					
4.1.3	Contrôler la qualité du produit imprimé	SF					
4.2 Contrôler la conformité du produit par rapport au modèle de référence (BAF ou dossier de fabrication)			x	x			
4.2.1	Contrôler la conformité des coupes	SF					
4.2.2	Contrôler les réglages et les séquences de coupe	SF					
4.2.3	Contrôler l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser	SF					
4.2.4	Contrôler le maculage, les salissures	SF					

Les compétences grisées seront évaluées			Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
				Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
4.3 Contrôler l'état du massicot					x	x		x	
	4.3.1	Contrôler le point de référence	SF						
	4.3.2	Contrôler l'équerrage et le parallélisme des équerres	SF						
	4.3.3	Contrôler les systèmes de sécurité	SF						
	4.3.4	Contrôler les niveaux de lubrifiants	SF						
	4.3.5	Contrôler l'état et l'affutage de la lame du massicot	SF						
	4.3.6	Contrôler l'état de la règle de coupe	SF						
	4.3.7	Contrôler le fonctionnement du faisceau lumineux	SF						
5 ENTRETIEN									
5.1 Remettre en état son environnement de travail								x	
	5.1.1	Nettoyer et ranger son environnement de travail	SF						

Les compétences grisées seront évaluées			Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
				Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
5.2 Réaliser les opérations de maintenance permettant d'assurer la production sur un massicot								x	x
	5.2.1	Connaître les opérations de maintenance du massicot	C						
	5.2.2	Connaître les angles d'affûtage de la lame	C						
	5.2.3	Connaître les différents types de lames	C						
	5.2.4	Nettoyer les différentes parties du massicot	SF						
	5.2.5	Graisser le massicot	SF						
	5.2.6	Changer une lame	SF						
	5.2.7	Changer la réglette (en fonction du type de lame)	SF						
	5.2.8	Réaliser le diagnostic en cas de panne	SF						
5.3 Réaliser les opérations de maintenance sur les périphériques								x	x
	5.3.1	Vérifier la tension des câbles de la taqueuse	SF						
	5.3.2	Nettoyer la taqueuse	SF						
	5.3.3	Nettoyer l'empileuse	SF						
	5.3.4	Réaliser le diagnostic en cas de panne des périphériques	SF						

Les compétences grisées seront évaluées	Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
		Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
COMPETENCES ORGANISATIONNELLES							
6. S'ORGANISER							
6.1 Appliquer les règles relatives à l'hygiène, à la sécurité			x	x	x	x	x
	6.1.1	Connaître les règles relatives à l'hygiène et à la sécurité	C				
	6.1.2	Reconnaître une situation qui présente un risque	SF				
	6.1.3	Vérifier la sécurité du poste de travail et de son environnement de production	SF				
	6.1.4	Connaître les EPI	SF				
	6.1.5	Manipuler le matériel par des gestes et postures adaptés	SF				
6.2 Intégrer les enjeux liés au respect de l'environnement dans sa production			x	x	x	x	x
	6.2.1	Connaître les règles et normes environnementales appliquées aux industries graphiques	C				
	6.2.2	Gérer et stocker les déchets	SF				
6.3 Mettre en application les procédures assurance qualité			x	x	x	x	x
	6.3.1	Connaître les normes de qualité de l'entreprise et de ses clients	C				
	6.3.2	Participer à l'élaboration des procédures qualité	SF				

Les compétences grisées seront évaluées	Activités	PREPARATION		PRODUCTION		ENTRETIEN	
		Prise de connaissance du dossier de fabrication	Préparation et réglage du poste de travail et obtention du BAF	Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé	Transmission Informations & consignes	Remise en état du poste de travail	Entretien du massicot
COMPETENCES RELATIONNELLES							
7. COMMUNIQUER							
7.1 Communiquer et rendre compte			x	x	x	x	x
	7.1.1	Rendre compte du bon déroulement ou d'éventuels incidents de production	SF				
	7.1.2	Transmettre oralement des consignes	SF				
	7.1.3	Rédiger des transmissions de consignes aux changements de poste	SF				
	7.1.4	Renseigner un dossier de fabrication	SF				
7.2 Présenter clairement une situation en restant à l'écoute de ses interlocuteurs			x	x	x	x	x
	7.2.1	Exposer une situation en s'adaptant à ses interlocuteurs	SF				
	7.2.2	Argumenter une décision en tenant compte des besoins de ses interlocuteurs	SF				
7.3 Assurer l'interface avec les services internes			x	x	x	x	x
	7.3.1	Connaître les termes techniques de la maintenance	C				
	7.3.2	Connaître les attentes des clients	C				
	7.3.3	Expliquer les contraintes de façonnage à des interlocuteurs internes	SF				
7.4 Participer à l'évaluation et au développement de ses compétences			X	X	X	X	X

CQP Massicotier

Grille d'appréciations et d'indicateurs

MEMOIRE

EP = Epreuve pratique (Mise en situation et/ou oral)

EPREUVE ECRITE = QCM

1. Analyser

1.1 Analyser
la nature du
produit à
réaliser

1.1.1	Connaissance des techniques relatives au massicotage et au façonnage		MEMOIRE
0	Aucune présentation des techniques relatives au massicotage et au façonnage		
1	Présente les techniques relatives au massicotage et au façonnage de façon incomplète et avec des erreurs		
2	Présente les techniques relatives au massicotage et au façonnage de façon incomplète mais sans erreur		
3	Présente complètement les techniques relatives au massicotage et au façonnage		

1.1.2	Connaissance des termes techniques du façonnage		MEMOIRE
0	Confond ou utilise les termes techniques de façon erronée		
1	Utilise les termes techniques de façon appropriée		

1.1.3	Connaissance des termes techniques de l'impression		EP-Oral
Pour valider cette connaissance, il faudra établir une liste de questions communes à poser au candidat pendant son oral.			

1.1.4	Connaissance des techniques d'imposition		QCM
-------	---	--	------------

1.1.5	Analyse des informations du dossier de fabrication		EP - Situation
0	Les données du dossier ne sont pas prises en compte		
1	Les données sont partiellement prises en compte		
2	Les données sont complètement prises en compte		

1.2 Identifier les conséquences de son activité

1.2.1	Evaluation de l'impact de ses activités sur la production		EP - Oral
	0	N'évalue pas ou mal la perte de temps engendrée par un dysfonctionnement	
	1	Evalue approximativement la perte de temps engendrée par un dysfonctionnement	
	2	Evalue précisément la perte de temps engendrée par un dysfonctionnement	
	3		
1.2.2	Identification des conséquences d'un dysfonctionnement sur la sécurité		QCM

1.3 Assurer le suivi qualité

1.3.1	Renseignement des feuilles de production		EP- Situation
	0	Ne renseigne pas la feuille de production ou la renseigne avec des erreurs	
	1	Renseigne partiellement la feuille de production	
	2	Renseigne la feuille de production de façon claire et exhaustive	
1.3.2	Renseignement du cahier de maintenance		QCM
1.3.3	Proposition de solutions d'amélioration de la production		QCM

2. Préparer

2.1 Préparer le support	2.1.1	Connaissance des caractéristiques des différents papiers à couper	QCM
	Connaissance du papier : grammage, sens des fibres, main		
	2.1.2	Repérage et identification des produits à couper	EP - Situation
		0	Ne repère sur aucun des produits à couper
	1	Repère sur un des produits à couper	
	2	Repère sur 2 des produits à couper	
	3	Repère sur tous les produits à couper	
En EP: coupe d'un amalgame + dépliant + 2 cahiers de 8 pages à faire			
2.2 Préparer le plan de coupe	2.2.1	Contrôle des dimensions des poses	EP - Situation
		0	Ne contrôle pas la dimension des poses
		1	Contrôle la dimension des poses avec une règle
	2.2.2	Choix de l'ordre de coupe	EP - Situation
		0	Ne se réfère pas à l'angle de marge
		1	Se réfère à l'angle de marge mais n'a pas de logique de rotation
		2	Se réfère à l'angle de marge et a une logique de rotation
		3	
	2.2.3	Contrôle de l'emplacement de l'angle de marge	EP - Situation
		0	Non
	1	Oui	
2.3 Préparer et régler le massicot	2.3.1	Connaissance des flux de production (CIP3, CIP4, ...)	QCM
	2.3.2	Positionnement du support (sur la table élévatrice ou devant le massicot) en fonction de l'angle de marge	EP - Situation
		0	Pas pratique du tout (loin, oblige le candidat à faire des demi-tours)
		1	Pas très pratique
		2	Très pratique
	2.3.3	Ajustement de la pression du presse papier (selon les caractéristiques du support)	EP - Situation
		0	Ne vérifie pas la pression du presse papier
		1	Vérifie et ajuste la pression du presse
	2.3.4	Programmation manuelle du plan de coupe	EP - Situation
		0	Ne sait pas programmer un plan de coupe
	1	Ne sait pas programmer un plan de coupe	

2.3.5	Importation et gestion via le flux du programme de coupe	EP – Oral
	0	Ne sait pas importer le programme de coupe via le flux
	1	Sait importer le programme de coupe via le flux mais ne sait pas l'adapter
	2	Sait importer et adapter le programme de coupe

2.3.6	Choix et gestion d'un programme de coupe préenregistré	EP - Oral
	0	Ne sait pas sélectionner son programme de coupe
	1	Sait sélectionner son programme de coupe mais ne sait pas l'adapter
	2	Sait sélectionner et adapter le programme de coupe

**2.4 Préparer
les
périphériques**

2.4.1	Connaissance des périphériques utiles aux opérations de massicotage	QCM
-------	--	------------

2.4.2	Préparation de la taqueuse	EP – Situation Optionnel
	0	La taqueuse est mal positionnée par rapport à l'angle de marge
	1	La taqueuse est bien positionnée : le support est prêt à être massicoté

En option : si le centre est équipé d'une taqueuse

2.4.3	Réglage de la table élévatrice	EP – Situation Optionnel
	0	La table élévatrice est mal réglée
	1	La table élévatrice est bien réglée (la hauteur de la table élévatrice est conforme à la table du massicot)

En option : si le centre est équipé d'une table élévatrice.

2.4.4	Préparation de l'empileuse	EP – Situation Optionnel
	0	Le candidat utilise mal l'empileuse : le papier est de travers
	1	Le candidat utilise bien l'empileuse : le papier est correctement empilé

En option : si le centre est équipé d'une empileuse.

3. Produire

3.1 Utiliser un pupitre de programmation	3.1.1	Connaissance des fonctions des pupitres de programmation	QCM	
	3.1.2	Utilisation du pupitre de programmation	EP - Situation	
		0	Le candidat fait plusieurs erreurs de manipulation	
		1	Le candidat fait quelques erreurs de manipulation	
		2	Le candidat ne fait pas d'erreur de manipulation mais perd du temps pour activer les commandes	
	3	Le candidat ne fait pas d'erreur de manipulation et active les commandes sans hésitation		

3.2 Maintenir une production en respect avec le BAF	3.2.1	Aération et taquage des feuilles	EP - Situation	
		0	Le candidat n'aère pas et ne taque pas ses feuilles	
		1	Le candidat aère et taque ses feuilles mais pas de façon systématique	
		2	Le candidat aère et taque ses feuilles systématiquement	
	3.2.2	Maintien de l'approvisionnement du massicot	EP - Oral	
	0	Le candidat organise mal son approvisionnement et perd beaucoup de temps		
	1	Le candidat organise bien son approvisionnement et ne perd pas de temps		

La quantité à couper étant petite, le candidat ne peut pas être jugé sur sa capacité à maintenir l'approvisionnement durant son épreuve. On abordera donc ce point à l'oral en lui demandant par exemple comment il s'organiserait s'il avait 10 000 feuilles à couper.

3.3 Intervenir sur le massicot en cas d'incident de production	3.3.1 et 3.3.2	Repérage d'un dysfonctionnement et des principaux incidents de production et diagnostic de leur origine	MEMOIRE	
		0	Le candidat n'évoque pas cette thématique	
		1	Les principaux dysfonctionnements de production sont évoqués sans être précisément décrits	
		2	Les principaux dysfonctionnements de production sont décrits mais leur origine n'est pas mentionnée	
		3	Les principaux dysfonctionnements de production sont décrits ainsi que leur origine	
3.3.3	Résolution de l'incident de production	MEMOIRE		
	0	Le candidat n'explique pas comment l'incident a été résolu ou donne des explications erronées		
	1	Le candidat présente de façon partielle la manière dont la situation a été résolue		
	2	Le candidat présente avec précision la manière dont la situation a été résolue		

**3.4 Evacuer
les
productions
en sortie de
massicot**

3.4.1	Connaissances des techniques de conditionnement	QCM
-------	--	------------

3.4.2	Identifier les productions	EP - Situation
	0	Le candidat n'identifie pas ou mal sa production
	1	Le candidat identifie partiellement sa production
	2	Le candidat identifie toute la production

3.4.3	Repérage et mise à l'écart des produits non conformes	EP - Situation
	0	Le candidat ne repère pas les produits non conformes
	1	Le candidat repère certains produits non-conformes (car il ne vérifie pas systématiquement)
	2	Le candidat repère tous les produits non conformes

3.4.4	Application des consignes et normes de stockage	QCM
-------	--	------------

3.4.5	Evacuation et conditionnement du produit fini (palette, film, carton)	EP - Situation
	0	Le candidat ne gère pas l'évacuation du produit fini
	1	Le candidat gère le produit fini avec difficultés
	2	Le candidat gère correctement le produit fini

4. Contrôler

4.1 Contrôler le support	4.1.1	Contrôle de la qualité du support		MEMOIRE	
		0	N'évoque pas cette thématique dans le mémoire		
		1	Mentionne la nécessité de contrôler le support sans préciser les points à contrôler		
		2	Mentionne la nécessité de contrôler le support et précise les points à contrôler, mais sans évoquer les conséquences d'une défaillance à ce niveau		
		3	Mentionne la nécessité de contrôler le support et précise les points à contrôler et les conséquences d'une défaillance à ce niveau		
		4.1.2	Contrôle du sens des fibres du support		EP- Oral
			0	Le candidat ne connaît pas les tests de contrôle du sens des fibres	
			1	Le candidat sait décrire et appliquer les tests de contrôle du sens des fibres	
		4.1.3	Contrôle de la qualité du produit imprimé		EP - Oral
			0	Le candidat ne fait aucun commentaire sur le contrôle de la qualité du produit imprimé	
			1	Le candidat évoque une partie des éléments relatifs au contrôle de la qualité du produit imprimé	
			2	Le candidat commente la qualité du produit imprimé en expliquant les points à contrôler	

4.2 Contrôler la conformité du produit par rapport au modèle de référence (BAF ou dossier de fabrication)	Pour les critères 4.2.1 à 4.2.4 : le jury vérifiera pendant la mise en situation que le candidat réalise les différents contrôles. En cas de doute, il pourra questionner le candidat pendant l'Oral.				
	4.2.1	Contrôle de la conformité des coupes		EP- Situation	
		0	Le candidat ne contrôle pas la qualité des coupes		
		1	Le candidat contrôle rarement la qualité des coupes		
		2	Le candidat contrôle régulièrement la qualité des coupes		
		4.2.1	Contrôle de la conformité des coupes		EP- Oral Optionnel
			0	Le candidat ne fait aucun commentaire sur le contrôle de la conformité des coupes	
			1	Le candidat évoque une partie des éléments relatifs au contrôle de la conformité des coupes	
			2	Le candidat commente le contrôle de la conformité des coupes en expliquant les points à contrôler	
		4.2.2	Contrôle des réglages et des séquences de coupe		EP- Situation
			0	Le candidat ne contrôle pas les réglages et les séquences de coupe	
			1	Le candidat contrôle rarement les réglages et les séquences de coupe	
		2	Le candidat contrôle régulièrement les réglages et les séquences de coupe		
		3			
	4.2.2	Contrôle des réglages et des séquences de coupe		EP- Oral Optionnel	
		0	Le candidat ne fait aucun commentaire sur le contrôle des réglages et des séquences de coupe		
		1	Le candidat évoque une partie des éléments relatifs au contrôle des réglages et des séquences de coupe		
		2	Le candidat commente le contrôle des réglages et des séquences de coupe en expliquant les points à contrôler		

4.2.3	Contrôle de l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser		EP- Situation
	0	Le candidat ne contrôle l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser	
	1	Le candidat contrôle rarement l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser	
	2	Le candidat contrôle régulièrement l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser	

4.2.3	Contrôle de l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser		EP- Oral Optionnel
	0	Le candidat ne fait aucun commentaire sur le contrôle de l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser	
	1	Le candidat évoque une partie des éléments relatifs au contrôle de l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser	
	2	Le candidat commente le contrôle de l'adéquation du programme de coupe avec le produit à réaliser en expliquant les points à contrôler	

4.2.4	Contrôle du maculage et des salissures		EP- Situation
	0	Le candidat ne contrôle pas la présence de maculage ou de salissures	
	1	Le candidat contrôle la présence de maculage ou de salissures	

4.2.4	Contrôle du maculage et des salissures		EP- Oral Optionnel
	0	Le candidat ne fait aucun commentaire sur la présence de maculage ou de salissures	
	1	Le candidat évoque les origines éventuelles du maculage et des salissures	

**4.3 Contrôler
l'état du
massicot**

4.3.1	Contrôle du point de référence		NON EVALUE
-------	---------------------------------------	--	-------------------

4.3.2	Contrôle de l'équerrage et du parallélisme des équerres		EP- Oral
	0	Le candidat ne sait pas comment contrôler l'équerrage et le parallélisme des équerres	
	1	Le candidat sait comment contrôler l'équerrage et le parallélisme des équerres	

4.3.3	Contrôle des systèmes de sécurité		EP- Oral
	0	Le candidat ne sait pas comment contrôler les systèmes de sécurité	
	1	Le candidat sait comment contrôler les systèmes de sécurité	

4.3.4	Contrôle des niveaux de lubrifiants		EP – Oral
	0	Le candidat ne connaît pas les niveaux de lubrifiant à contrôler	
	1	Le candidat connaît les niveaux de lubrifiant à contrôler	

4.3.5	Contrôle de l'état d'affutage de la lame du massicot		EP-Oral
	0	Le candidat ne sait pas comment contrôler l'état d'affutage de la lame	
	1	Le candidat connaît et décrit correctement la procédure de contrôle de l'affutage de la lame	

4.3.6	Contrôle l'état de la réglette de coupe		EP-Oral
	0	Le candidat ne sait pas comment contrôler l'usure de la réglette de la coupe	
	1	Le candidat connaît et décrit parfaitement le procédure de contrôle de l'état de la réglette de coupe	

4.3.7	Contrôle du fonctionnement du faisceau lumineux		EP Oral Optionnel
	0	Le candidat ne sait pas comment contrôler le fonctionnement du faisceau lumineux	
	1	Le candidat sait comment contrôler le fonctionnement du faisceau lumineux mais ne sait pas comment le changer	
	2	Le candidat sait comment contrôler le fonctionnement du faisceau lumineux et décrit parfaitement la procédure pour le changer	

5. Entretien

5.1 Remettre en état son environnement de travail	5.1.1	Nettoyage et rangement de son environnement de travail	EP - Situation	
		0	Mauvais état	
		1	Etat moyen	
		2	Bon état	
5.2 Réaliser les opérations de maintenance permettant d'assurer la production sur un massicot	5.2.1	Connaissance des opérations de maintenance du massicot	QCM	
	5.2.2	Connaissance des angles d'affutage de la lame	NON EVALUE	
	5.2.3	Connaissance des différents types de lames	QCM	
	Pour les critères 5.2.4 à 5.2.5 : le jury devra <u>obligatoirement</u> questionner le candidat sur 1 des 2 critères lors de l'Oral			
	5.2.4	Nettoyage des différentes parties du massicot	EP – Oral Optionnel	
		0	Le candidat ne sait pas décrire la manière de procéder	
		1	Le candidat présente le mode opératoire de nettoyage des différentes parties du massicot de façon incomplète	
		2	Le candidat présente de façon exhaustive le mode opératoire de nettoyage des différentes parties du massicot	
	5.2.5	Graissage du massicot	EP – Oral Optionnel	
		0	Le candidat ne sait pas situer les points de graissage	
		1	Le candidat sait situer les points de graissage	
	5.2.6	Changement d'une lame	EP – Oral	
	0	Ne sait pas décrire la manière de procéder		
	1	Présente le mode opératoire de remplacement d'une lame de façon incomplète (il n'évoque pas le réglage de la hauteur de la lame)		
	2	Présente de façon exhaustive le mode opératoire de remplacement d'une lame		
5.2.7	Changement de la réglette (en fonction du type de lame)	EP – Oral		
	0	Ne sait pas décrire la manière de procéder		
	1	Présente le mode opératoire de changement de la réglette de façon incomplète		
	2	Présente de façon exhaustive le mode opératoire de changement de la réglette		
5.2.8	Réalisation du diagnostic en cas de panne	EP – Oral		
	0	Le candidat ne connaît pas l'origine du problème, il ne sait pas réaliser le diagnostic		
	1	Le candidat connaît l'origine du problème, mais son diagnostic est incomplet		
	2	Le candidat connaît l'origine du problème et réalise un diagnostic complet		
Pour ce critère, il faudra rédiger un cas précis avec les questions à poser et les réponses attendues.				

5.3 Réaliser les opérations de maintenance sur les périphériques

5.3.1	Vérification de la tension des câbles de la taqueuse		EP – Oral Optionnel
	0	Le candidat ne connaît pas la tension des câbles	
	1	Le candidat connaît mais son diagnostic est incomplet	
	2	Le candidat connaît et réalise un diagnostic complet	
	3		

En option : Si la taqueuse est équipée

5.3.2	Nettoyage de la taqueuse		EP – Situation Optionnel
	0	La taqueuse n'a pas été nettoyée	
	1	Certaines parties de la taqueuse ont été oubliées lors du nettoyage	
	2	La taqueuse est en parfait état de propreté	

En option : Si la taqueuse a besoin d'être nettoyée

5.3.3	Nettoyage de l'empileuse		EP – Situation Optionnel
	0	L'empileuse n'a pas été nettoyée	
	1	Certaines parties de l'empileuse ont été oubliées lors du nettoyage	
	2	L'empileuse est en parfait état de propreté	

En option : Si l'empileuse a besoin d'être nettoyée

5.3.4	Réalisation du diagnostic en cas de panne des périphériques		NON EVALUE
-------	--	--	-------------------

6. S'organiser

6.1 Appliquer les règles relatives à l'hygiène et à la sécurité	6.1.1	Connaissance des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité	QCM	
	6.1.2	Identification d'une situation qui présente un risque	QCM	
	6.1.3	Vérification de la sécurité du poste de travail et de son environnement	EP - Situation	
		0	Ne respecte aucune consigne de sécurité ou ne respecte pas toutes les consignes et crée une situation dangereuse	
		1	Ne respecte pas toutes les consignes mais ne crée pas de situation dangereuse	
2		Respecte parfaitement les consignes		
6.1.4	Connaissance des EPI	QCM		
6.2 Intégrer les enjeux liés au respect de l'environnement dans sa production	6.1.5	Manipulation du matériel par des gestes et postures adaptés	EP-Oral	
		0	Le candidat ne connaît pas les gestes et postures adaptés	
		1	Le candidat connaît mais n'applique pas les gestes et postures adaptés	
		2	Le candidat connaît et applique les gestes et postures adaptés (inclus le cas où le candidat ne les a pas appliqués, mais qu'il est en mesure d'expliquer pourquoi par un problème de santé)	
L'évaluation de ce critère permettra également au jury de rappeler au candidat les gestes et postures à adopter				
6.3 Mettre en application les procédures assurance qualité	6.2.1	Connaissance des règles et normes environnementales appliquées aux industries graphiques	QCM	
	6.2.2	Gestion et stockage des déchets	QCM	
6.3 Mettre en application les procédures assurance qualité	6.3.1	Connaissance des normes de qualité de l'entreprise et de ses clients	MEMOIRE	
		0	N'évoque pas les normes de qualité de l'entreprise	
		1	Décrit les normes de qualité sur son poste de travail	
		2	Décrit les normes de qualité sur son poste de travail et pour l'ensemble de la chaîne graphique	
	6.3.2	Participation à l'élaboration des procédures qualité	MEMOIRE Optionnel	
	0	Le candidat présente une situation dans laquelle il a participé à l'élaboration des procédures qualité de façon succincte		
	1	Le candidat présente une situation dans laquelle il a participé à l'élaboration des procédures qualité de façon complète et détaillée		
En option : le candidat pourra en parler dans son mémoire				

7. Communiquer

7.1 Communiquer et rendre compte	7.1.1	Signalement du bon déroulement ou d'éventuels incidents de production	EP - Oral
		0	Aucune information donnée quant au déroulement de sa production
		1	Donne quelques informations sommaires quant au déroulement de sa production
		2	Rend compte en totalité quant au déroulement de sa production
	7.1.2	Transmission orale de consignes	NON EVALUE
	7.1.3	Rédaction de transmission de consignes aux changements de poste	NON EVALUE
	7.1.4	Renseignement du dossier de fabrication	EP - Situation
		0	Dossier non renseigné ou avec des erreurs
		1	Dossier partiellement renseigné et sans erreur
		2	Dossier complet et sans erreur
7.2 Présenter clairement une situation en restant à l'écoute de ses interlocuteurs	7.2.1	Exposé d'une situation en s'adaptant à ses interlocuteurs	NON EVALUE
	7.2.2	Argumentation d'une décision en tenant compte des besoins de ses interlocuteurs	NON EVALUE
7.3 Assurer l'interface avec les services internes	7.3.1	Connaissance des termes techniques de la maintenance	QCM
	7.3.2	Connaissance des attentes des clients	NON EVALUE
	7.3.3	Explication des contraintes de façonnage à des interlocuteurs internes	EP - Oral
		0	Le candidat n'est pas en mesure de présenter les contraintes de façonnage
		1	Le candidat présente les contraintes de façonnage de façon incomplète et/ou peu claire
	2	Le candidat présente de façon claire et exhaustive les contraintes de façonnage	

Le candidat expliquera au jury les contraintes auxquelles il a dû faire face.

VALIDATION DES ACQUIS DE L'EXPERIENCE

CQP DE MASSICOTIER

LIVRET 1 DOSSIER D'INSCRIPTION

SOMMAIRE

<i>IDENTIFICATION DU CANDIDAT</i>	51
<i>IDENTIFICATION DE LA DEMANDE</i>	52
<i>EXPERIENCES DU CANDIDAT</i>	53
<i>LIAISON EXPERIENCES PROFESSIONNELLES / REFERENTIEL D'ACTIVITES CQP</i>	54
<i>PIECES A FOURNIR</i>	55
<i>SIGNATURE DU CANDIDAT</i>	55
<i>ANNEXES</i>	56

IDENTIFICATION DU CANDIDAT

*Nom:

*Prénom :

*Date de naissance :

*Lieu de naissance :

*Adresse :

.....

.....

Tel :

Mail :

** Ces réponses sont obligatoires, faute de quoi, le dossier ne pourra pas être traité. Vous disposez d'un droit d'accès et de rectification des données vous concernant. Ce droit d'accès et de rectification peut être exercé auprès de la CPNE*

IDENTIFICATION DE LA DEMANDE

MOTIVATIONS DU CANDIDAT

→ Expliquez en quelques lignes vos motivations pour l'obtention du CQP de Massicotier

.....

.....

.....

.....

.....

.....

DIPLOME ET FORMATIONS SUIVIES PAR LE CANDIDAT

→ Votre parcours de formation peut éclairer le jury sur votre profil mais n'est pas une condition nécessaire pour obtenir la validation de vos expériences.

Liste des diplômes obtenus

Intitulé du diplôme	Etablissement	Année d'obtention

POUR JUSTIFIER DE VOS DIPLOMES : JOINDRE UNE PHOTOCOPIE DU DIPLOME OU DE L'ATTESTATION DE REUSSITE

Formations suivies en lien avec la certification visée :

Intitulé de la formation	Etablissement	Année de suivi

POUR JUSTIFIER DE VOS FORMATIONS : JOINDRE UNE ATTESTATION

EXPERIENCES DU CANDIDAT

Vous devez compléter le tableau ci-dessous en utilisant autant de lignes que vous avez d'expériences. Numérotez chaque expérience. Si vous avez plus de 5 expériences, une suite à ce tableau figure en annexes.

Mentionnez toutes vos expériences professionnelles en relation avec le CQP de Massicotier.

Pour justifier de vos expériences, vous devez joindre à ce dossier les copies de certificats de travail ou attestations d'employeurs.

Les périodes de stage en entreprise effectuées dans le cadre de la formation initiale ou continue (notamment contrat d'apprentissage, contrat en alternance, stage ou période de formation en milieu professionnel) ne sont pas prises en compte.

Expérience	Emploi, fonction	Période	Entreprise Structure	Total des heures effectuées
1		Du au		
2		Du au		
3		Du au		
4		Du au		
5		Du au		

<p>CALCUL DU NOMBRE DE MOIS D'ACTIVITE (chaque mois d'activité compte pour un mois, même si vous avez eu plusieurs activités pendant le même mois ; et même si votre volume d'activité sur le mois était à temps partiel.)</p>		<p>CALCUL DU TOTAL DES HEURES EFFECTUEES (total des heures expérience 1 + expérience 2 + ...)</p>	
---	--	--	--

LIAISON EXPERIENCES PROFESSIONNELLES / REFERENTIEL D'ACTIVITES CQP

Pour chacune des expériences citées dans le tableau précédent, cochez les activités réalisées en rapport avec le CQP de Massicotier.

Si vous avez plus de cinq expériences, un complément à ce tableau figure en annexes (page 10).

	Expérience 1	Expérience 2	Expérience 3	Expérience 4	Expérience 5
Prise de connaissance du dossier de fabrication					
Préparation et réglage du poste de travail et obtention du Bon A Façonner					
Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé					
Transmission des informations et consignes					
Remise en état du poste de travail					
Entretien du massicot					

JUSTIFIER CHACUNE DE VOS EXPERIENCES PAR UNE ATTESTATION.

INDIQUEZ SUR CES ATTESTATIONS LE NUMERO CORRESPONDANT AU TABLEAU PRECEDEMENT REMPLI

PIECES A FOURNIR

- Photocopie de votre carte nationale d'identité
 - Photocopie de vos diplômes ou attestations de réussite
 - Photocopie de vos attestations de suivi de formations non diplômantes
 - Attestations d'expériences professionnelles
- Si votre demande n'est pas prise en charge par la profession ou par un autre organisme financeur, vous devez joindre le paiement des coûts administratifs, d'évaluation et de certification de votre dossier :
- Chèque de
- libellé à l'ordre de

SIGNATURE DU CANDIDAT

Je soussigné(e)

certifie que toutes les informations portées dans le présent dossier de demande de validation d'acquis d'expériences sont exactes.

Fait à

Le

Signature du candidat

Ce dossier et les pièces à fournir sont à adresser à :

.....

**VOTRE DOSSIER NE VOUS SERA PAS RETOURNE : NOUS VOUS RECOMMANDONS DE GARDER
UNE COPIE DE L'INTEGRALITE DE CE DOSSIER (Fiches, attestations etc.).**

ANNEXES

ANNEXE 1. Modèles d'attestations

ANNEXE 2. tableau Expériences du candidat

ANNEXE 3. tableau Liaison expériences professionnelles/ référentiel d'activités

Annexe 1 : Modèles d'attestations

Les attestations sont portées sur papier à en tête de l'entreprise qui les délivre. Les coordonnées de la structure du ou des signataires doivent clairement figurer.

ATTESTATION DE FORMATION

Je soussigné ... (nom du responsable), agissant en qualité de... (fonction du responsable : président, directeur ...) atteste que (nom du candidat à la VAE) :

- a suivi avec assiduité la formation (intitulé et contenu de la formation)

Cette formation s'est déroulée du ... (date début formation) au (date fin formation) à raison de... heures au total.

- a obtenu ... (intitulé du diplôme ou du titre obtenu) le ... (date d'obtention)

Fait à le

Nom et signature du responsable

ATTESTATION POUR ACTIVITE SALARIEE

Je soussigné ... (nom du responsable), agissant en qualité de... (fonction du responsable : président, directeur ...) atteste que (nom du candidat à la VAE) :

- est actuellement employé dans mon entreprise depuis le ... (date d'entrée du salarié dans l'entreprise). Cet emploi est à temps plein / à temps partiel à raison de heures hebdomadaires (préciser).

M. ... (nom du candidat à la VAE) occupe le poste de ... (nom de l'emploi réellement occupé) et participe régulièrement à (brève description des tâches et fonctions réalisées)

- a été employé dans mon entreprise du ... (date d'entrée dans l'entreprise) au (date de fin du contrat). Cet emploi était à temps plein/ à temps partiel à raison de ... heures hebdomadaires (préciser).

M. ... (nom du candidat à la VAE) occupait le poste de ... (nom de l'emploi réellement occupé) et participait régulièrement à (brève description des tâches et fonctions réalisées)

Fait à le

Nom et signature du responsable

ATTESTATION POUR ACTIVITE BENEVOLE

Je soussigné ... (nom du responsable), agissant en qualité de... (fonction du responsable : président, directeur ...) atteste que (nom du candidat à la VAE) :

- est actuellement bénévole dans l'association depuis le ... (date de début de l'engagement bénévole) à raison de ... heures hebdomadaires. Les tâches accomplies par M. ... (nom du candidat à la VAE) sont notamment ... (brève description des tâches et fonctions réalisées)

- a été bénévole dans l'association du ... (date de début de l'engagement bénévole) au ... (date de fin). Cette activité bénévole s'exerçait sur un volume horaire de ... heures hebdomadaires.

Les tâches accomplies par M. ... (nom du candidat à la VAE) étaient notamment ... (brève description des tâches et fonctions réalisées)

Fait à le

Nom et signature du responsable

Attention : vous engagez votre responsabilité pour toutes les informations communiquées dans cette attestation. Le faux et l'usage de faux sont punis de trois ans d'emprisonnement et de 45 000 euros d'amende. (Article 441-1 du Code Pénal)

Annexe 2 : tableau Expériences du candidat

Si vous avez plus de cinq expériences à mentionner, vous pouvez utiliser ce tableau pour compléter les informations fournies en page 4.

Expérience	Emploi, fonction	Période	Statut (salarié, à son compte...)	Entreprise Structure	Total des heures effectuées
6		Du au			
7		Du au			
8		Du au			
9		Du au			
10		Du au			
11		Du Au			
12		Du Au			
13		Du Au			
14		Du au			

<p>CALCUL DU NOMBRE DE MOIS D'ACTIVITE (chaque mois d'activité compte pour un mois, même si vous avez eu plusieurs activités pendant le même mois ; et même si votre volume d'activité sur le mois était à temps partiel.)</p>		<p>CALCUL DU TOTAL DES HEURES EFFECTUEES (total des heures expérience 1 + expérience 2 + ...)</p>	
---	--	--	--

Annexe3 : tableau Liaison expériences professionnelles / Référentiel d'activités du CQP

	Expérience 6	Expérience 7	Expérience 8	Expérience 9	Expérience 10
Prise de connaissance du dossier de fabrication					
Préparation et réglage du poste de travail et obtention du Bon A Façonner					
Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé					
Transmission des informations et consignes					
Remise en état du poste de travail					
Entretien du massicot					

	Expérience 11	Expérience 12	Expérience 13	Expérience 14
Prise de connaissance du dossier de fabrication				
Préparation et réglage du poste de travail et obtention du Bon A Façonner				
Taquage, coupe et mise à disposition du produit coupé				
Transmission des informations et consignes				
Remise en état du poste de travail				
Entretien du massicot				

VALIDATION DES ACQUIS DE L'EXPERIENCE

CQP MASSICOTIER

LIVRET 2 DOSSIER – MEMOIRE

SOMMAIRE

CONSEILS POUR LA REDACTION DES FICHES	60
FICHE 1 : ANALYSER	61
FICHE 2 : PREPARER	64
FICHE 3 : PRODUIRE	67
FICHE 4 : CONTROLER.....	69
FICHE 5 : ENTRETENIR	73
FICHE 6 : S'ORGANISER	75
FICHE 7 : COMMUNIQUER	79

PRESENTATION DU DOSSIER MEMOIRE

Le Dossier-Mémoire est composé de 7 fiches qui renvoient chacune à un groupe de compétences du référentiel de certification :

fiche 1.	Analyser
fiche 2.	Préparer
fiche 3.	Produire
fiche 4.	Contrôler
fiche 5.	Entretenir
fiche 6.	S'organiser
fiche 7.	Communiquer

Pour chaque fiche vous devez répondre à des questions ou décrire les situations de travail ou activités qui ont été les vôtres et qui vous permettent de prouver votre maîtrise des compétences présentées sur chaque fiche.

Conseils pour la rédaction des fiches

Vos fiches doivent être **personnelles**, rédigées avec vos propres mots et expressions. Par ces écrits vous devez expliquer votre façon de travailler de manière à faire ressortir vos compétences.

Vous devez détailler vos descriptions et récits, de façon à ce que le jury puisse percevoir votre vécu professionnel. Ne passez pas sous silence des gestes ou des actions qui vous paraissent « évidents ».

Utilisez tant que possible le vocabulaire technique.

Fiche 2 : PREPARER

- 2.1 Préparer le support
- 2.2 Préparer le plan de coupe
- 2.3 Préparer et régler le massicot
- 2.4 Préparer les périphériques

→ Indiquez avec quel(s) type(s) de papier vous avez travaillé et mentionner les caractéristiques de chacun d'eux

Type de papier	Caractéristiques du papier
<p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
<p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
<p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>

→ Indiquer les erreurs à éviter dans cette phase de préparation du support, ainsi que leurs conséquences possibles sur la production

Erreur ou oubli possible	Conséquences sur la production
<p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
<p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>

Critères validés : 2.1.1 + 2.1.2

→ Quels sont les différents périphériques du massicot que vous pouvez être amené à utiliser? A quoi servent-ils?

Périphérique	Utilité
<p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
<p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
<p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>

Pour l'un de ces périphériques (que vous choisirez), détaillez la façon dont vous préparez le matériel et procédez aux réglages :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Critères validés : 2.4.1 + 2.4.2 + 2.4.3 + 2.4.4

Fiche 3 : PRODUIRE

- 3.1 Utiliser un pupitre de programmation
- 3.2 Maintenir une production en respect avec le Bon à Façonner
- 3.3 Intervenir sur le massicot en cas d'incident de production
- 3.4 Evacuer les productions en sortie de massicot

→ Avez-vous déjà été utilisé un pupitre de programmation?

- 1- Non jamais 2- Non, mais je connais ces pupitres 3- Oui, exceptionnellement 4- Oui, parfois

Sauf si vous avez coché le 1, décrivez les fonctions de ces pupitres :

Ils servent à :

-
-
-
-
-

Critères validés : 3.1.1 + 3.1.2

→ Au cours de la production, quelles sont les opérations que vous devez réaliser pour assurer une bonne qualité de coupe? Que se passe t-il si ces opérations ne sont pas réalisées?

Opérations visant le maintien de la qualité de la production	Conséquences si ces opérations ne sont pas (correctement) réalisées
.....
.....
.....

Critères validés : 3.2.1 + 3.2.2

→ Avez-vous déjà participé à des opérations de conditionnement du produit fini?

1- Non jamais

2- Oui, exceptionnellement

3- Oui, régulièrement

Si oui, indiquez quelques exemples de conditionnement que vous avez réalisé.

1. Conditionnement en :

2. Conditionnement en :

3. Conditionnement en :

Choisissez l'un des modes de conditionnement et décrivez la manière dont vous procédez

Description du conditionnement en

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Critères validés : 3.4.1 + 3.4.3 + 3.4.4 + 3.4.5

Les SF et C non validées ici :
3.4.2 : Identifier les productions

Fiche 4 : CONTROLER

- 4.1 Contrôler le support
4.2 Contrôler la conformité du produit par rapport au modèle de référence
4.3 Contrôler l'état du massicot

→ Pour chaque savoir faire ci-dessous, indiquez comment votre expérience vous amène à procéder :

	Eléments à vérifier	Procédure de contrôle
Contrôle du support	1= Contrôle de la qualité du support
	2= Contrôle du sens des fibres du support
	3 = Contrôle de la qualité du produit imprimé

Critères validés : 4.1.1 + 4.1.2 + 4.1.3

→ Quelles sont les opérations que vous réalisez pour évaluer la conformité de votre produit avec le modèle de référence ? Nommer et décrire ces contrôles.

Contrôle à réaliser
1. Contrôle de la conformité des coupes

Manière de procéder

<p>2.</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	
<p>3.</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	
<p>4.</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	

Critères validés : 4.2.1 + 4.2.2 + 4.2.3 + 4.2.4

→ Lister les éléments du massicot à contrôler de manière régulière

- 1. Contrôle de l'équerrage et du parallélisme des équerres
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.

Fiche 5 : ENTRETENIR

5.1 Remettre en état son environnement de travail

5.2 Réaliser les opérations de maintenance permettant d'assurer la production sur un massicot

5.3 Réaliser les opérations de maintenance sur les périphériques

→ Avec quels types de lame avez-vous eu l'occasion de travailler lors de vos expériences antérieures ?

-
-
-
-

Critère validé : 5.2.3

→ Mentionnez le niveau de maîtrise qui vous semble le mieux correspondre à vos savoir faire :

	Non maîtrisé	Partiellement maîtrisé	Correctement maîtrisé	Très bien maîtrisé
Nettoyage des différentes parties du massicot				
Graissage du massicot				
Changement d'une lame				
Changement de la règlette				

Pour l'un de ces périphériques (que vous choisirez), détaillez la façon dont vous préparez le matériel et procédez aux réglages :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Critères validés : 5.2.4 + 5.2.5 + 5.2.6 + 5.2.7

→ Présentez un cas de panne que vous avez rencontré lors de vos expériences antérieures dans lequel vous avez su diagnostiquer le problème

Description de la panne

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Fiche 6 : S'ORGANISER

- 6.1 Appliquer les règles relatives à l'hygiène et à la sécurité
- 6.2 Intégrer les enjeux liés au respect de l'environnement dans sa production
- 6.3. Mettre en application les procédures assurance qualité

→ Lors de vos expériences antérieures, quelles étaient les consignes ou procédures de sécurité et d'hygiène que vous deviez suivre afin de garantir votre propre sécurité et celle des autres ?

Sécurité du poste de travail

Sécurité liée à la machine

Fiche 7 : COMMUNIQUER

7.1 Communiquer et rendre compte

7.2 Présenter clairement une situation en restant à l'écoute de ses interlocuteurs

7.3 Assurer l'interface avec les services internes

→ Lors de vos expériences antérieures, à qui deviez vous rendre compte du bon déroulement ou d'éventuels incidents de production ?

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Quels étaient les moyens utilisés (cocher la case correspondante)

Compte rendu oral	Compte rendu écrit	Compte rendu informatisé	Autres (préciser)

Critère validé : 7.1.1

→ Quelles informations aviez vous à mentionner sur le dossier de fabrication ?

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Critère validé : 7.1.4

→ Dans les entreprises au sein desquelles vous avez travaillé, **avec quels services internes étiez-vous en relation** ? Précisez en quelques mots dans quel(s) cas vous avez été amenés à collaborer.

Service (ou poste) concerné	Contexte(s) nécessitant la collaboration
Service maintenance	
.....	
.....	

Critères validés : 7.3.1 + 7.3.3