

Le certificat de compétences professionnelles « Gérer les outillages d'impression et de façonnage du papier carton » permet de valider des compétences de gestion des outillages d'impression et de façonnage du papier carton (formes de découpe et d'éjection, tôles de frappe, feuilles de mise, contreparties de refoulage, formes de séparation, emporte-pièces, formes imprimante, fers à gaufrer, fers à dorer, formes de barquetteuse ...) concernant :

- La réception des outillages
- La préparation et la mise à disposition des outillages pour les services de transformation
- La réparation et le rangement des outillages
- La commande de nouveaux outillages

Elle permet aux titulaires de la certification de mieux appréhender leurs rôles et missions et de proposer des solutions pertinentes en termes de qualité, de productivité et de maîtrise des coûts.

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis)	
identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<b>Réaliser la réception et la gestion des outillages et des consommables afférents</b> , en contrôlant leur conformité et leurs caractéristiques et en réalisant leur identification et leur classement, afin d'assurer leur qualité et d'éviter les risques d'usure ou d'obsolescence	<b>Entretien avec le jury</b> , prenant appui sur un dossier rempli par le candidat lors de sa formation, dans lequel il décrit des exemples de situation où il a sollicité la compétence, et apporte des éléments de preuves associés.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contenu du cahier des charges ou de la fiche technique est expliqué</li> <li>- Les caractéristiques des outillages et des consommables sont expliquées à l'aide du cahier des charges et/ou de la fiche technique</li> <li>- L'ensemble des contrôles à réaliser à réception sont expliqués et les équipements de contrôles sont cités</li> <li>- Les outillages sont contrôlés selon les procédures et/ou consignes avec les équipements appropriés (état et propreté, nombre, position et qualité des points d'attache...)</li> <li>- Les écarts sont identifiés et les mesures correctives à réaliser sont expliquées</li> <li>- Les outillages sont identifiés, stockés et classés dans les racks et rangements appropriés</li> <li>- Le suivi des stocks est réalisé selon les consignes en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- La logique de rangement est expliquée et des propositions d'optimisation éventuelles sont réalisées</li> <li>- Le suivi du niveau d'usure ou d'obsolescence (nombre de passes, pourcentage de mise...) est expliqué et réalisé selon les consignes en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- Les procédures et consignes de sécurité sont respectées</li> </ul>
<b>Modifier et réparer les outillages</b> , après avoir identifié les modifications et réparations à réaliser, afin de préparer l'outillage à son utilisation sur les équipements		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les modifications et réparations sont identifiées</li> <li>- Les modifications, réparations et/ou le nettoyage sont réalisés selon les règles et consignes de sécurité</li> <li>- La préparation des outillages est vérifiée et conforme aux attentes</li> <li>- La satisfaction des utilisateurs est vérifiée</li> <li>- Les résultats des modifications et des réparations sont vérifiées et tracées</li> <li>- Les procédures et consignes de sécurité sont respectées</li> </ul>
<b>Préparer et livrer les outillages et consommables afférents à une commande des ateliers de transformation</b> , après avoir identifié ceux nécessaires à l'atelier, afin d'assurer l'approvisionnement dans le respect du planning		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages et consommables sont identifiées et les ateliers à approvisionner sont cités</li> <li>- La préparation des outillages et consommables est réalisée dans le respect du planning et des règles de sécurité</li> <li>- L'approvisionnement est réalisé dans le respect du planning, des règles de sécurité et des contraintes de production : pas d'arrêt machine pour des raisons d'attente des outillages</li> </ul>
<b>Proposer des actions correctives et de diagnostic</b> , après avoir identifié des dérives du procédé de transformation, afin de coordonner leur mise en œuvre des actions (tests...)		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les principales dérives du procédé sont identifiées et expliquées</li> <li>- Les outillages de diagnostic (formes tests) sont maintenus en état de fonctionnement et de propreté</li> <li>- Les actions proposées sont pertinentes</li> <li>- La mise en œuvre des actions est réalisée selon les consignes en vigueur</li> <li>- Les actions mises en œuvre sont vérifiées</li> </ul>
<b>Identifier les outillages à détruire</b> , en justifiant les raisons de leur obsolescence, afin de mettre en œuvre la destruction selon les consignes et tracée		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages à détruire sont cités et la raison de leur destruction est expliquée</li> <li>- La procédure de destruction des outillages est expliquée</li> <li>- La destruction des outillages est réalisée selon les consignes et tracée</li> </ul>
<b>Commander de nouveaux outillages et consommables afférents</b> , en justifiant le choix des outillages et consommables à commander et des fournisseurs, afin de répondre aux besoins des utilisateurs		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures d'achat de nouveaux outillages et consommables et les acteurs à solliciter lors d'achat de formes sont expliqués</li> <li>- Les besoins des utilisateurs sont expliqués</li> <li>- La qualité et les coûts des nouveaux outillages et consommables sont évalués avec les services pertinents</li> <li>- Le choix des fournisseurs est expliqué</li> </ul>