

Présentation du référentiel : Cette certification s'adresse à des conducteurs de ligne d'impression ou plus généralement des conducteurs de ligne de transformation, elle ne vise pas un métier et n'inclut donc pas de gestion de production, de gestion des encres ni d'opérations prépresse. L'acquisition et la maîtrise de la compétence "conduire une machine d'impression en flexographie" participent à la mise en œuvre des activités suivantes : Préparation d'une production et contrôle d'une machine d'impression en flexographie.

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis)	
<i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<b>Préparer les supports d'impression</b> , selon la typologie de la machine, afin de lancer la production.	<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.	- La matière est contrôlée et les éléments de traçabilité sont conservés. - Dans le cas d'un support en bobine, une fois la bobine montée sur le dévidoir, le sens d'impression, la tension, le défilement sont vérifiés et les raccords sont assurés. - Dans le cas d'un support feuille à feuille, le sens d'impression, le format et l'épaisseur sont vérifiés et l'introduction dans la machine est assurée.
<b>Préparer les encres, valider leurs teintes et préparer les vernis</b> , à partir d'une demande client, afin d'obtenir l'impression désirée sur le papier, carton ou étiquette imprimés.		- La composition des encres et vernis est connue et le candidat réagit pendant la conduite de manière adaptée en particulier au niveau de la viscosité. - La mesure et/ou la validation de la teinte sont assurées avant le lancement. - La mise en œuvre des encres et vernis dans la machine est réalisée.
<b>Préparer les groupes d'impression d'une presse flexographique, suivant sa typologie</b> , en respectant la séquence d'impression, afin de pouvoir lancer la production.		- Les clichés sont montés sur les cylindres porte-clichés. - Le cas échéant, les cylindres porte-clichés sont montés dans la machine en respectant la séquence d'impression. - Les groupes de séchage (UV, infrarouges, air chaud, etc.) sont allumés, le cas échéant.
<b>Régler l'ensemble des composants de la ligne d'impression flexographique</b> , en prenant en compte la spécificité du support, afin d'obtenir une production conforme.		- Les presses flexographiques sont réglées (passage du support, pression, repérage, vitesse, séchage et réception) de façon précise et dans l'ordre. - Les défauts sont repérés et les actions correctives nécessaires sont effectuées. - La conformité de l'imprimé avec le modèle de référence (dossier de fabrication et BAT) est évaluée. - Si nécessaire, le bon à rouler est demandé au responsable hiérarchique.
<b>Contrôler l'ensemble des éléments et composants de la machine d'impression en flexographie</b> , tout au long de la production et en toute sécurité, afin d'éviter un dysfonctionnement, des défauts ou un accident.		- Les supports d'impression, les encres et les clichés sont contrôlés tout au long de la production. - Les composants de la machine (cylindres, racles, éléments de transport du support, anilox, etc.) sont surveillés tout au long de la production. - La mesure et/ou le suivi de la teinte sont assurés tout au long du tirage. - Des contrôles réguliers de l'impression sont effectués à l'aide des dispositifs disponibles sur machine (caméra, stroboscope, etc.). - En cas de dysfonctionnement ou de défaut, la production est arrêtée et les actions correctives nécessaires sont effectuées.
<b>Réceptionner les productions</b> , en toute sécurité, afin de contrôler la conformité de la fabrication et la traçabilité.		- Les productions sont réceptionnées en sortie de presse flexographique. - Dans le cas d'une ligne intégrée à un système de façonnage, le transfert entre les groupes flexographiques et ces systèmes est contrôlé.