



CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

FAÇONNIER EN SÉRIGRAPHIE

CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE
FAÇONNIER EN SÉRIGRAPHIE.

SOMMAIRE

1 - Création de la certification-----	3
2 - Liens avec les diplômes actuels -----	3
3 – Descriptif de la qualification ciblée -----	3
4 – Référentiel des connaissances technologiques-----	4
5 – Capacités et compétences terminales -----	5
6 – Pré-évaluation -----	15
7 – Épreuve de certification -----	15
8 – Formation -----	18
9 – Délivrance de la certification-----	18
ANNEXE : Fiche d’admissibilité-----	19

1 - CRÉATION DE LA CERTIFICATION

Le présent document est une synthèse des réflexions sur la gestion des emplois et des compétences dans les filières utilisatrices des techniques de sérigraphie et d'impression numérique, en répondant aux attentes des entreprises et des orientations générales définies par les instances de la profession.

Les réunions de travail animées par le GPSF ont abouti à la création de 5 Certificats de Qualification Professionnelle.

Le présent référentiel de « Façonner en Sérigraphie » est un complément du CAP de sérigraphe, et peut également sanctionner les connaissances mises en pratique par des salariés, ou compléter les formations initiales de niveau IV de la filière graphique. Ce référentiel a été conçu en tenu compte de la transversalité technologique de la sérigraphie.

2 - LIENS AVEC LES DIPLÔMES ACTUELS

Le CQP de Façonner en Sérigraphie reconnaît les connaissances de finition spécifiques et nécessaires à la mise en forme du produit.

3 – DESCRIPTIF DE LA QUALIFICATION CIBLÉE

L'évolution des techniques d'impression dans le secteur des Industries Graphiques et l'élévation des exigences en matière de qualité de l'épreuve imprimée et de son façonnage font apparaître la nécessité de nouvelles compétences notamment dans la gestion et le contrôle de la qualité tant en amont qu'en aval de l'impression.

De plus, les nouvelles contraintes d'organisation d'entreprise et environnementales sont impérativement à prendre en compte.

3.1 - Intitulé du Certificat et définition de la fonction

Façonnier en sérigraphie

C'est un professionnel qualifié pouvant adapter tout type de découpe à tout support souple ou rigide et à toute impression ceci ayant pour but de finaliser l'aspect, la fonctionnalité, l'emballage et l'expédition d'un produit imprimé ou non. Sous l'autorité d'un chef d'atelier, avec une autonomie de contrôle des différentes étapes de sa production, d'analyse et de correction des anomalies, selon des process connus.

Il participe également au respect des règles en matière d'environnement et de gestion des déchets.

3.2 - Conditions d'exercice

Le travail s'effectue en atelier, dans le service façonnage. Il s'agit le plus souvent d'un travail posté en deux factions ou en continu.

Le technicien doit maintenir une attention rigoureuse et permanente. Il doit contrôler en permanence la bonne combinaison de tous les paramètres variables et anticiper les dysfonctionnements.

Il doit s'adapter en permanence à l'évolution des matériels, des matières mises en œuvre et aux process informatiques associés. Il doit veiller dans toutes ses activités à la conformité des processus garantissant la qualité et la sécurité.

3.3 - Délimitation des activités

Le Façonnier en sérigraphie a comme principales activités, les opérations suivantes :

- ▶ Contrôle et repérage des matières d'œuvre et des produits finis,
- ▶ Contrôle et repérage des outils de coupe
- ▶ Contrôle et analyse les défauts imprimés,
- ▶ Contrôle l'emballage et l'expédition de produits imprimés ou non,
- ▶ Contrôle et gestion de sa production,
- ▶ Participation au suivi qualité,
- ▶ Veille au respect des normes environnementales,
- ▶ Contrôle et gestion des déchets.

4 – RÉFÉRENTIEL DES CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES

S1-Les relations physiques et chimiques encre/support

S1.1 – Les encres

- ▶ Acquérir les connaissances chimiques et physiques d'une encre,
- ▶ Connaître les grandes familles d'encres,
- ▶ Connaître les particularités de certains types d'encre existant sur le marché (*odorante, alimentaire, fluo, grattable, thermoformable, époxy, vitrifiable à chaud et à froid, conductrice, transfert humide et à sec, phosphorescente, photochimique, thermofusible, vernis, colle...*)
- ▶ Connaître la réaction des encres au pliage, collage, découpage... ainsi que leur accroche.
- ▶ Connaître les colles et leurs différents modes de durcissement.
- ▶ Maîtriser la lecture de documentation technique fournisseur.

S1.2 – Les supports

- ▶ Connaître les différentes familles de supports,
- ▶ Connaître les particularités physiques et chimiques de ces supports,
- ▶ Maîtriser la lecture de documentations techniques fournisseur,
- ▶ Savoir reconnaître et identifier un support,
- ▶ Connaître la résistance des matériaux (RDM)

S2-Les outils coupants et matériels de découpe

S2.1 – Les outils coupants

- ▶ Connaître les différents outils coupants,
- ▶ Connaître la spécificité des aciers utilisés,
- ▶ Maîtriser la technique et la répartition des points d'ancrage,
- ▶ Maîtriser la lecture de documentations techniques fournisseur.

S2.2 – Les matériels de découpe

- ▶ Connaître les traceurs et outils tournants,
- ▶ Connaître les massicots et différentes platines de découpe,
- ▶ Connaître les différents matériels d'embossage,
- ▶ Connaître les différents matériels de perfo. et de divers façonnage,
- ▶ Maîtriser l'incidence des réglages machines sur la découpe, l'embossage, le pliage,...
- ▶ Connaître la spécificité des différents types de machine et leur maintenance préventive,
- ▶ Maîtriser la lecture de documentations techniques fournisseur.

S3-Le traitement de l'image

- ▶ Connaissance de la PAO
- ▶ Maîtriser les impositions
- ▶ Maîtriser le positionnement des traits et repères de coupe,
- ▶ Maîtrise le calcul d'aires et de volumes.

S4-Les matériels d'impression

- ▶ Maîtrise les différentes prises de pinces des machines d'impression de l'atelier,

S5-L'impression

- ▶ Connaître les bases essentielles de l'impression.

S6-Emballage, manutention et transport

- ▶ Maîtriser les différentes techniques d'emballage (mise en carton, palettisation, cerclage, ...),
- ▶ Maîtriser les différentes techniques de manutention,
- ▶ Maîtriser les différentes techniques de levage (chariot élévateur, gerbeur,...)
- ▶ Connaître les différents moyens de transport appropriés.

S7-L'organisation et la gestion de la production

- ▶ Contribuer et utiliser les divers outils et méthodes d'analyse à la mise en œuvre d'une démarche « qualité » aux différents stades de sa fabrication.
- ▶ Mettre en œuvre à son niveau une démarche de qualité :
 - respect des délais dans le cadre de la chaîne graphique,
 - notions de coûts,
 - optimisation des matières premières
 - Archivage des B.A.D
 - Rendre compte.

S8-Environnement, hygiène et sécurité

- ▶ Connaître les différentes formes de pollution liées à notre profession,
- ▶ Savoir lire une fiche de sécurité concernant l'emploi de produits spécifiques, de matériel et outils de coupe, et respecter les consignes d'utilisation en organisant l'environnement du poste de travail en tenant compte de la protection de l'environnement et des individus,
- ▶ Utiliser les éléments individuels et/ou collectifs de protection en adéquation avec l'étiquetage des produits utilisés en sérigraphie et du type de machine utilisée,
- ▶ Connaître la réglementation en vigueur concernant la gestion des déchets dangereux.

5 – CAPACITÉS ET COMPÉTENCES TERMINALES

C1- Analyser et constituer un cahier des charges.

- C1-1 Analyser et identifier différents paramètres nécessaires à la production.
- C1-2 Sélectionner les données de la production.
- C1-3 Rédiger les documents de faisabilité.

C2- Préparer et gérer.

- C2-1 Effectuer un calage et les essais de découpe.
- C2-2 Préparer et contrôler les différentes matières d'œuvres.
- C2-3 Effectuer un Bon A Découper.
- C2-4 Organiser et contrôler la conformité des produits reçus.
- C2-5 Gérer les moyens et les matériels.

C3- Produire et contrôler la production.

- C3-1 Régler les différents paramètres de production.
- C3-2 Contrôler et suivre la conformité de la production.
- C3-3 Effectuer le tri sélectif des déchets.

C4- Entretenir et maintenir.

- C4-1 Mettre en œuvre les procédures d'entretien de systèmes de production.
- C4-2 Préparer les opérations de maintenance.
- C4-3 S'assurer des dates de certification des appareils utilisés.

C5- S'impliquer et anticiper.

- C5-1 Participer à des groupes de travail.
- C5-2 Se tenir informé.
- C5-3 Appliquer les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement.

Capacité C1 – Analyser et constituer un cahier des charges.

Données	C1-1 Analyser et identifier les différents paramètres nécessaires à la production	
<p>Documents client</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Éléments nécessaires au choix du processus</p> <p>Ressources matérielles et leurs caractéristiques</p>	<p>Savoir-faire</p>	<p>Indicateurs de performance</p>
	<p>Analyser la commande</p> <p>Vérifier la faisabilité du processus Choisi</p> <p>Vérifier la présence des données</p> <p>Identifier les contraintes Techniques des procédés de découpe</p>	<p>Forte exigence dans l'exactitude du décodage et analyse des différentes contraintes techniques de production</p>
	<p>C1-2 Sélectionner les données de la production</p>	
	<p>Savoir-faire</p>	<p>Indicateurs de performance</p>
	<p>Inventorier les contraintes du projet</p> <p>Distinguer les différentes phases de la production</p>	<p>Exactitude dans le repérage des Indications techniques</p> <p>Les différentes phases sont bien définies</p>

	C1-3 Rédiger les documents de faisabilité	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Élaborer un cahier des charges technique (interne au service) qui aborde les solutions du cahier des charges client</p> <p>Renseigner les fiches de débit matières (matière première) ainsi que les rubriques de vérification du produit fini (comptage, contrôle qualitatif, emballage,...)</p>	<p>Le dossier de fabrication est conforme aux différentes phases de production</p>

Capacité C2 – Préparer et gérer.

Données	C2-1 Effectuer un calage et les essais de découpe	
<p>Cahier des charges techniques</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Ressources matériels et leurs documentations techniques</p> <p>Écrans/Encres/Supports et consommables</p> <p>Fiches produit et caractéristiques</p> <p>Laboratoire d'imprimabilité</p> <p>Appareils de mesures colorimétriques</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Effectuer le choix de la machine le mieux adaptée</p> <p>Réaliser un calage et les premières découpes</p> <p>Effectuer les tests de tenue de l'impression</p> <p>Contrôler la conformité de l'ensemble</p>	<p>Les résultats obtenus sont conforme au dossier de fabrication</p>
	C2-2 Préparer et contrôler les différentes matières d'œuvres	

Logiciel de formulation de mise à la teinte	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Rechercher la matière première Rechercher et préparer les produits finis Vérifier définitivement l'adéquation Encre/support Effectuer les contrôles qualitatifs et quantitatifs.	La matière première est parfaitement identifiée. Le produit fini est parfaitement identifié. Aucune anomalie incidence de la découpe sur l'impression n'est constatée La qualité et la quantité sont conformes au dossier de fabrication.
	C2-3 Effectuer un Bon à Découper	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Calculer les quantités d'encre nécessaires au tirage Remédier aux problèmes Effectuer les mélanges en fonction du résultat de vos calculs.	Toutes les teintes sont conformes aux modèles et aux données colorimétriques. La quantité d'encres est parfaitement adaptée au tirage.

<p>Dossier de fabrication</p> <p>Temps standards de production</p> <p>Planning des travaux à réaliser</p> <p>Ressources matériels et leurs documentations techniques</p>	C2-4 Organiser et contrôler la conformité des produits reçus	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Assurer le bon approvisionnement des matières d'œuvres et consommables nécessaires à la production.</p> <p>Identifier et contrôler correctement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les outils de découpe - les différents emballages - les sous produits - etc. <p>Assurer l'ergonomie du poste de travail.</p>	<p>Les matières d'œuvres sont parfaitement approvisionnées.</p> <p>Les outils de coupe correspondant au dossier de production, sont parfaitement identifiés et contrôler en amont de sa production.</p> <p>L'ergonomie du poste de travail est cohérente.</p>
	C2-5 Gérer les moyens et les matériels	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Coordonner les différentes tâches dédiées.</p> <p>Organiser sa production.</p> <p>Estimer les temps de réalisation du travail sur le poste.</p> <p>Gérer ses stocks de sous produits et produits d'emballage.</p>	<p>L'ordonnancement des tâches est optimisé.</p> <p>L'estimation des temps est correcte et justifiée.</p> <p>Les stocks sont parfaitement maîtrisés.</p>

Capacité C3 – Produire et contrôler la production.

Données	C3-1 Régler les différents paramètres de sa production	
<p>Dossier de fabrication</p> <p>Bon à tirer</p> <p>Méthode de traitement des déchets</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Alimenter correctement son poste de travail</p> <p>Régler ses machines et outillages sur des macules</p> <p>Lancer sa production</p> <p>Renseigner le dossier de fabrication (temps, consommations,...)</p>	<p>Les matières d'œuvres sont parfaitement approvisionnées.</p> <p>Les machines sont correctement réglées et prête a produire.</p> <p>La production est lancée dans de bonnes conditions après validation du BAD.</p> <p>Le dossier de fabrication est renseigné correctement.</p>
	C3-2 Contrôler et suivre la conformité de la production	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Repérer les aléas en début de coupe</p> <p>Corriger les incidents éventuels</p> <p>Effectuer les prélèvements en cours de production et procéder aux contrôles nécessaires pour s'assurer de la qualité et de la conformité du produit au cahier des charges client.</p>	<p>Les éventuels incidents sont immédiatement décelés et corrigés pour assurer la bonne continuité de la production.</p> <p>Les contrôles en cours de production sont effectués.</p> <p>La production reste conforme au BAD.</p>

	C3-3 Effectuer le tri sélectif des déchets	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Inventorier les différents déchets Trier les différents déchets Appliquer les règles du respect de l'environnement lors de l'utilisation de produits chimiques.	Les déchets sont triés par catégorie et sont stockés de manière optimum.

Capacité C4 – Entretenir et maintenir.

Données	C4-1 Mettre en œuvre les procédures d'entretien de systèmes de production	
Carnet d'entretien du ou des matériels concernés Liaison avec un intervenant de maintenance Planning de maintenance préventive Les produits d'entretien Cahier de certification métrologique des appareils de mesure Livret constructeur	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Effectuer l'entretien préventif Tenir à jour le dossier historique des matériels Installer les consignes nécessaires à la bonne utilisation des matériels et les respecter Signaler les anomalies	Application des consignes de maintenance Cahier d'entretien renseigné Informations transmises correctement RAZ effectués

	C4-2 Préparer les opérations de maintenance	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Identifier les dysfonctionnements Participer à l'élaboration du diagnostic avec les services compétents	Rapport pertinent de la description du dysfonctionnement
	C4-3 S'assurer des dates de certification métrologique des appareils utilisés	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Maintenir en état les équipements Vérifier la conformité des appareils de mesures avec des appareils étalons	Matériels en état de fonctionnement Vérification des dates d'étalonnage des appareils de mesure

Capacité C5 – S’impliquer anticiper

Données	C5-1 Participer à des groupes de travail	
<p>Une problématique</p> <p>Procédure interne de l'Entreprise</p> <p>Documentations techniques spécialisées</p> <p>Normes et réglementations environnementales</p> <p>Poste informatique avec accès à Internet</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Faire des propositions sur l'organisation et l'amélioration du poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> • implantation • choix des matières d'œuvres • choix des équipements <p>Proposer des modes opératoires et participer au choix de ceux-ci</p> <p>Coordonner et animer l'équipe de son poste de travail</p>	<p>Pertinence et cohérence des solutions et arguments proposés</p>
	C5-2 Se tenir informé	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>S'informer des nouveautés par :</p> <ul style="list-style-type: none"> • internet • la presse • les salons 	<p>Utilisation pertinente de toute source d'information</p> <p>Connaissance minimum de la presse spécialisée</p>

	C5-3 Appliquer les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Respecter les règles de sécurité Organiser le poste de travail à partir des données ergonomiques Intégrer aux actes professionnels les dispositions relatives à la protection de l'environnement	Respect des règles d'hygiène et sécurité

6 – PRÉ-ÉVALUATION

La pré-évaluation est destinée à orienter les candidats au CQP. Elle est composée d'un entretien et d'un test des connaissances qui permettent d'orienter le candidat vers une formation ou une reconnaissance de ses acquis professionnels.

Le candidat pourra passer directement les épreuves visant la délivrance du CQP si ses acquis le permettent, sinon il sera invité à suivre une formation adaptée à ses compétences professionnelles.

Pour présenter ce CQP par la voie de la VAE (Validation des Acquis de l'Expérience), le candidat devra impérativement justifier d'une expérience professionnelle dans le poste de 3 ans.

7 – ÉPREUVE DE CERTIFICATION

Les connaissances technologiques du candidat sont évaluées sous la forme d'une épreuve écrite et d'une étude présentée dans un mémoire.

Les compétences du candidat sont évaluées sous forme d'une épreuve pratique.

Le candidat est examiné sur la base des compétences principales, c'est-à-dire celles qui sont difficiles et importantes dans l'emploi.

C'est le jury qui se prononcera en regard des résultats obtenus aux différentes épreuves.

Les résultats aux épreuves sont soumis aux coefficients suivants :

	Durée de l'épreuve	Coefficient	Note éliminatoire
Épreuve pratique	4 heures	2	10/20
Épreuve écrite	2 heures	3	12/20
Présentation du mémoire	½ heure	1	8/20
	Total + moyenne globale		/20

Le candidat devra obtenir une moyenne de 12/20 sur les trois épreuves pour obtenir son Certificat de Qualification Professionnelle.

Le jury est composé de professionnels sous la Présidence d'un représentant du GPSF.

Le centre d'examen assure le soutien nécessaire à la bonne organisation de la validation.

7.1 - Épreuve pratique

L'épreuve pratique vise à mesurer, les connaissances, compétences et savoir-faire du candidat en situation. Il s'agit de mesurer sa réactivité et sa capacité à mener un travail de façonnage sur tout type de matériaux imprimés ou non; dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.

Le candidat vérifie la faisabilité (notice de montage, cahier des charges...) prépare le façonnage des supports fournis, les façonne, tout cela dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité. Le candidat doit vérifier les quantités livrées et les quantités façonnées.

Le candidat doit sélectionner la machine adéquate et effectuer les réglages. Il séparera ses macules de calage, son premier et deuxième choix.

Il lui est également demandé de contrôler en cours de façonnage la conformité de son travail, la fiabilité du process et de faire preuve d'analyse concernant le qualité du résultat.

Le candidat se voit remettre au départ de l'épreuve, une palette de supports, des outils conformes et petits outillages nécessaires à sa production. Durant l'épreuve il doit être capable d'expliquer, au fur et à mesure, les choix faits et le déroulement du process. Au terme de cette épreuve, il est amené à évaluer, critiquer son propre travail.

Le candidat, à la fin du temps imparti, doit rendre ses macules de calage, son premier et deuxième choix, son plan de façonnage clair, ses remarques sur l'épreuve et éventuellement un produit monté fini.

Le candidat assurera le conditionnement de quelques produits dans les conditions d'expéditions définies par le sujet de l'épreuve.

Il laissera un poste de travail propre et sûr.

Barème de notation de l'épreuve pratique

En cours d'épreuve	Coefficient	0	1	2	3
Organisation du poste de travail.	1				
Choix des machines, des outils pertinence des réglages.	2				
Respect et application des procédures et des règles de sécurité, remise en état du poste de travail.	.1				
Rapidité d'exécution et de mise en route.	1				
A l'issue de l'épreuve.					
Respect de la quantité demandée.	3				
Qualité globale du produit fini.	3				
Qualité du façonnage (coupe, profondeur de rainage, tenue de l'encre au pliage...)	4				
Compte rendu des modes opératoires	2				
Autocritique orale du travail	3				
Total		/60			

<p>Légende</p> <p>0 = Nul 1 = Insuffisant 2 = Niveau requis 3 = Très satisfaisant</p> <p>Note 0 éliminatoire</p>

7.2 - Épreuve écrite

L'épreuve écrite constitue l'évaluation des connaissances technologiques du façonnier sérigraphie. Les sujets seront constitués d'une étude de cas, de questions technologiques, de descriptifs méthodologiques, d'un contrôle des connaissances.

Le barème de notation de l'épreuve écrite sera établi au moment de la rédaction des sujets, et le résultat total sera ramené à une note sur 20.

7.3 – Réalisation et présentation d'un mémoire

Ce mémoire est un document de synthèse différent d'une étude de cas et qui doit faire ressortir toutes les compétences que l'on ne peut pas évaluer lors des épreuves pratiques et écrites.

Le mémoire est un élément fort de l'évaluation de ce CQP. Il s'agit d'un document professionnel de 15 à 30 pages, le candidat est libre pour sa mise en forme.

Le mémoire comportera obligatoirement :

- ▶ la présentation de l'environnement de l'entreprise (entreprise et poste de travail)
- ▶ la description de plusieurs travaux significatifs en adéquation avec le référentiel de compétences

Barème de notation du mémoire

Présentation écrite :

- | | |
|----------------------------------|-----|
| ▶ Plan et présentation | /3 |
| ▶ Maîtrise écrite et vocabulaire | /3 |
| ▶ Aspect technique | /15 |

Présentation orale :

- | | |
|----------------------------|-----|
| ▶ Présentation du candidat | /2 |
| ▶ Contact auditoire | /2 |
| ▶ Maîtrise du sujet | /13 |
| ▶ Maîtrise de l'expression | /2 |

Total **/40**

8 – FORMATION

En fonction de la formation initiale, de l'expérience et des acquis professionnels du candidat, la durée de la formation est évaluée à un maximum de 200 heures.

9 – DÉLIVRANCE DE LA CERTIFICATION

Les candidats ayant réussi aux épreuves recevront un Certificat de Qualification Professionnelles de Façonner en Sérigraphie, signé par le Président du GPSF, accompagné de la copie de la fiche d'admissibilité.

De plus, les candidats ayant une moyenne générale sur 20, supérieure à 14 se verront attribuer la mention « Bien », et ceux dont la moyenne est supérieure à 16 se verront attribuer la mention « Très Bien ».

Les félicitations du Jury peuvent être décernées aux candidats dont les résultats d'une des trois épreuves ont été remarquables.

FICHE D'ADMISSIBILITÉ

Nom du CQP : ----- Date d'examen : -----

Lieu de validation : -----

Nom : ----- Centre d'examen : -----

Statut du candidat :

- contrat de professionnalisation
- salarié en période de professionnalisation
- salarié (dans le cadre du plan de formation de l'entreprise)
- CIF
- demandeur d'emploi
- autre

Épreuve pratique

Éliminatoire

Total /40 ... < 20

Épreuve écrite

Éliminatoire

Total /60 ... < 36

Mémoire

Éliminatoire

Total /20 ... < 8

Total général /120 ... < 72

Proposition du jury : Admis
 Non Admis

Entreprise Signature

Composition du Jury

Le Jury se compose 3 professionnels comprenant obligatoirement 1 salarié, 1 employeur et 1 enseignant, et il est présidé par un représentant du GPSF dûment mandaté.

Le Président du Jury,
NOM : Signature :