

Intitulé de la certification : Conception et mise en œuvre de gammes de production du Papier-Carton

Organisme demandeur : UNIDIS SA

Autorité légitime : CPNEF de l'Intersecteur Papier Carton

SOMMAIRE

- A. Le descriptif de la certification
 - 1. Objectifs de la certification
 - 2. Lien avec les certifications enregistrées au RNCP
 - 3. Descriptif général des compétences constituant la certification : capacités attestées
 - 4. Public visé par la certification
 - 5. Modalités générales : la durée du parcours et les conditions de mise en œuvre
 - 6. Lien avec le développement durable
- B. La valeur ajoutée de la certification professionnelle
- C. Les critères et modalités d'évaluation et de certification
 - 1. Les pré-requis
 - 2. Les compétences évaluées
 - 3. Les modalités d'évaluation (support, types d'évaluation, documents et moyens mis à disposition)
 - 4. La composition et organisation des jurys
 - 5. Le certificateur
 - 6. Les centres de passage/ certification
 - 7. La durée de validité de la certification
 - 8. La matérialisation de la certification



A - DESCRIPTIF DE LA CERTIFICATION

1. Objectifs de la certification

Le certificat de compétences professionnelles « Conception et mise en œuvre de gammes de production du Papier-Carton » permet de valider des compétences :

- D'analyse du cahier des charges ou fiche de travail pour l'industrialisation d'un procédé pour s'assurer de la faisabilité des travaux
- De conception d'une gamme de production et des outils associés
- De mise en œuvre des tests et essais de lancement

Elle permet aux titulaires de la certification de mieux appréhender leur rôle et leurs missions et de proposer des solutions pertinentes et/ou innovantes en termes de :

- performance (analyse plus efficace des cahiers des charges et des attentes du bureau d'étude, optimisation des tests et essais à réaliser) et
- maîtrise des coûts (optimisation des pertes en temps, opérations, consommations de matière)

2. Lien avec les certifications enregistrées au RNCP

La certification est en lien avec le bloc de compétences optionnel du CQP Concepteur/trice d'emballage (Papier Carton)

3. Descriptif général des compétences constituant la certification : capacités attestées

Les compétences / capacités attestées par la certification sont :

- ✓ Analyser la demande d'industrialisation du bureau d'étude
- ✓ Identifier la matière d'œuvre
- ✓ Définir la gamme industrielle ou gamme de production
- ✓ Concevoir, modifier ou renouveler les outils
- ✓ Analyser le passage machine (réaliser les essais et contrôles)

4. Public visé par la certification

Des personnes travaillant au service méthodes, des personnes travaillant en maintenance qui travaille en collaboration avec les services méthodes et les bureaux d'étude

5. Modalités générales : la durée du parcours et les conditions de mise en œuvre

Le parcours de certification se déroule selon les modalités suivantes :

- Un positionnement afin d'identifier le niveau de compétences à l'aide d'un support élaboré par Unidis Stratégie et Avenir et les besoins des participants
- Un parcours de formation adapté d'une durée de 1 à 10 jours alternant apports théoriques, exemples concrets et mise en pratique



- Une mise en pratique
- Une évaluation des compétences acquises en fin de formation

6. Lien avec le développement durable

La certification est en lien avec le développement durable (niveau 2) : elle permet de les sensibiliser et de les rendre acteurs de la réduction des déchets de matières premières et des consommations d'énergie lors des tests et essais d'industrialisation.

B - VALEUR AJOUTEE DE LA CERTIFICATION

La certification permet aux individus d'attester de leurs connaissances et compétences concernant la conception et mise en œuvre de gammes de production adaptées. Elle leur permet également de mieux appréhender leurs rôles et missions.

La certification permet aux entreprises utilisatrices de rendre ses salariés :

- acteurs :
 - o de la réduction des pertes de matières au cours des étapes d'industrialisation de procédé de production
 - o de l'optimisation des temps de tests et de mise au point de procédé
- garants de la qualité ou de l'homogénéisation des méthodes de réglages

C – CRITERES ET MODALITES D'EVALUATION ET DE CERTIFICATION

1. Les pré-requis

Aucun

2. Les compétences évaluées

Capacités professionnelles	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Critères d'évaluation
Analyser la demande d'industrialisation du bureau d'étude	✓ Recueillir l'ensemble des informations de la fiche de travail ou fiche de recensement des besoins. ✓ Analyser et interpréter les informations transmises par le bureau d'étude ✓ Transcrire les données transmises par le bureau d'étude en descriptifs techniques de fabrication ✓ Analyser la faisabilité de l'industrialisation de la demande	• L'ensemble des documents de travail est identifié • Les informations des documents de travail et des échanges avec le bureau d'étude sont expliquées et analysées • Les possibilités d'industrialisation sont étudiées • La faisabilité d'industrialisation est expliquée et justifiée avec si besoin une proposition d'adaptation machine
Identifier la matière d'œuvre	✓ Choisir la matière d'œuvre adaptée au process et aux caractéristiques du produit	• Le choix de la matière d'œuvre est pertinent, expliqué et justifié.
Définir la gamme industrielle ou gamme de production	✓ Choisir un process adapté et optimisé (qualité, coût, délai) en prenant en compte le fonctionnement et les caractéristiques des équipements et machines (leur format, dimension, temps de calage, ...), les procédés et leurs spécificités ✓ Définir la gamme de production et expliciter ses choix vis-à-vis des services connexes et/ou support ✓ Elaborer le dossier de fabrication	• Le choix des matériaux, consommables, teintes, outillages, matériels, modes de production, séquence d'impression, palettisation et/ou logistique est expliqué et est pertinent. • Les coûts sont calculés et optimisés • Les spécificités du client sont prises en compte • Le choix de la gamme est pertinent, expliqué et justifié. • Le DTF (Document Technique de Fabrication) existe et est exploitable par la production. • Les commandes d'essais sont initiées, supervisées, analysées et validées avec les services connexes • Le dossier de fabrication sous format papier et/ou informatique est complet et conformes aux procédures en vigueur dans l'entreprise



UNIDIS STRATÉGIE & AVENIR

Concevoir, modifier ou renouveler les outils	✓ Identifier les outils et les fournisseurs adaptés au procédé ✓ Mettre en œuvre les logiciels de conception.	• La structure et le choix des outils sont justifiés. • Un suivi des outils et consommables pour achat ou renouvellement est effectué avec les gestionnaires d'outils et les préparateurs. • Un échange permanent avec les fournisseurs d'outillages et de consommables est réalisé tout au long du projet • Une veille technologique et réglementaire est assurée, les notions de propriétés intellectuelles sont vérifiées • Les logiciels dédiés sont utilisés efficacement
Analyser le passage machine (réaliser les essais et contrôles)	✓ Réaliser les contrôles et essais ✓ Identifier les anomalies ✓ Analyser les résultats ✓ Identifier les modifications à réaliser	• Les essais ou contrôles sont réalisés conformément au cahier des charges • Les résultats des essais ou contrôles sont analysés • Les anomalies sont identifiées et des actions d'amélioration ou des actions correctives sont proposées • La méthode de résolution de problème utilisée est adaptée à la situation, les propositions de modifications sont pertinentes

3. Les modalités d'évaluation (support, types d'évaluation, documents et moyens mis à disposition)

Les modalités d'évaluation mises en œuvre sont basées sur :

- Une observation en situation professionnelle ou pédagogique
- Et un entretien avec un évaluateur certifié afin de valider les résultats attendus selon une grille d'évaluation établie par Unidis Stratégie et Avenir.

Cette évaluation est réalisée à l'issue de la formation ou suite à une demande d'un candidat afin de certifier ses acquis.

4. La composition et organisation des jurys

Le jury est composé d' :

- Un évaluateur du réseau Unidis SA
- Un représentant d'Unidis SA

Les membres du jury n'ont pas participé à la formation des candidats.

Ce jury évalue selon les modalités décidées ci – dessus (observation en situation professionnelle ou pédagogique et entretien avec le candidat selon les critères d'évaluation détaillés dans une grille d'évaluation)

5. Le certificateur

Le certificateur est Unidis Stratégie et Avenir.

6. Les centre de passage/ certification

Les évaluations sont réalisées dans les centres de formation et sites labellisés par Unidis SA, au sein d'une entreprise.

7. La durée de validité de la certification

La certification n'a pas de durée de validité.

8. La matérialisation de la certification

Le candidat obtient un parchemin attestant de la certification professionnelle « Conception et mise en œuvre de gammes de production du Papier-Carton».