

Brochure n° 3137

Convention collective nationale

IDCC : 614. – **INDUSTRIES DE LA SÉRIGRAPHIE
ET DES PROCÉDÉS
D'IMPRESSION NUMÉRIQUE CONNEXES**

AVENANT DU 6 MAI 2008
RELATIF AUX RÉFÉRENTIELS
DES CONTRATS DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE
NOR : *ASET0850855M*
IDCC : 614

Les parties signataires conviennent et valident les référentiels des contrats de qualification professionnelle suivants :

- clicheur en sérigraphie, 2008-1 version du 6 mai 2008 ;
- conducteur en sérigraphie, 2008-2 version du 6 mai 2008 ;
- coloriste en sérigraphie, 2008-3 version du 6 mai 2008 ;
- façonnier en sérigraphie, 2008-4 version du 6 mai 2008.

Les parties signataires conviennent de déposer les présents référentiels au registre des certifications. La partie patronale se chargera des formalités de dépôt.

Fait à Paris, le 6 mai 2008.

Suivent les signatures des organisations ci-après :

Organisation patronale :

GPSF.

Syndicats de salariés :

FILPAC-CGT ;

Fédération de la communication CFDT ;

Fédération FO du livre ;
Fédération française des syndicats de la communication écrite, graphique et audiovisuelle CFTC ;
Fédération CFE-CGC.

Nota. – Les certificats de qualification professionnelle ne sont pas reproduits dans la présente parution mais consultables sur le site : journal-officiel.gouv.fr, rubrique : *BO* Conventions collectives.



CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

CLICHEUR EN SÉRIGRAPHIE

CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE
CLICHEUR 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 -----	12
7 - Épreuve de certification -----	12
8 - Formation -----	15
9 - Délivrance de la certification-----	15
ANNEXE : Fiche d'admissibilité-----	16

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 « Technicien Clicheur 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 Technicien Clicheur en Sérigraphie a été repéré comme étant le « maillon » manquant entre les opérateurs PAO orientés production (Bac Pro, BTS) et les conducteurs de machines d'impression ayant leur CAP de Sérigraphie.

3 – DESCRIPTIF DE LA QUALIFICATION CIBLÉE

L'évolution des techniques de production en sérigraphie et l'élévation des exigences en matière de qualité, font apparaître la nécessité de nouvelles compétences notamment dans les transferts des images sur les formes imprimantes et le contrôle Qualité des opérations inhérentes à ce processus.

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

Technicien Clicheur en sérigraphie

C'est un professionnel qualifié connaissant la technologie de la sérigraphie, et pratiquant toutes les opérations de clichage des pochoirs, sous l'autorité du responsable du service clichage ou d'un chef d'atelier, avec une autonomie de contrôle des différentes étapes de la production, d'analyse et de correction des anomalies. Il doit obtenir une production conforme aux prescriptions d'un cahier des charges et/ou 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 clichage. 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 pendant les processus de transferts et de développement des images. Il doit contrôler en permanence à 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 technicien clicheur en sérigraphie a comme principales activités, les opérations suivantes :

- ▶ contrôle des fichiers, des films ou tout autre document devant être transféré sur un pochoir, en utilisant des systèmes analogiques et/ou numériques,
- ▶ contrôle des pochoirs avant, pendant et après leur clichage,
- ▶ analyse des défauts d'impression pour correction des paramètres de clichage,
- ▶ participation au suivi de la qualité des documents imprimés,
- ▶ respect des normes environnementales,
- ▶ contrôle et gestion des déchets et produits dangereux liés à sa fonction.

4 – RÉFÉRENTIEL DES CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES

S1 – Connaissance des fichiers et des films

- ▶ Contrôle des fichiers numériques imposés,
- ▶ Connaissance des différents types de fichiers sécurisés et/ou non,
- ▶ Connaissance des opérations de rastérisation et de flashage CTF,
- ▶ Contrôle des films : qualités, linéature, densité,...etc.

S2 – Connaissance du pochoir

- ▶ Propriétés du cadre: matière, profil, préparation avant la tension...
- ▶ Propriétés du tissu: qualités, variation de l'extensibilité, ouverture de maille...
- ▶ Contrôle des tissus sur les cadres
 - Qu'est ce qu'une tension correcte ?
 - Comprendre et interpréter les mesures du "tensiomètre"
 - Observation macro et microscopique des tissus
 - Savoir tester les tissus
- ▶ Les cadres "Auto-Tendeurs"
- ▶ Savoir choisir un tissu en fonction du travail à réaliser

S3 – Fabrication du pochoir

- ▶ Les différentes méthodes de fabrication du pochoir :
 - Méthodes directes (simple, améliorée, supérieure),
 - Méthode indirecte,
 - Méthode directe/indirecte (films de type capillaire),
 - Méthode de projection directe,
 - Méthode de CTS (Computer To Screen)
- ▶ Connaissance des différents matériels d'enduction du pochoir ;
- ▶ Effectuer et exploiter les tests de contrôle appropriés assurant la qualité du film photosensible ;
- ▶ Maîtrise du séchage des émulsions (rugosité, épaisseur...) ;
- ▶ Connaissance des différents moyens matériels pour insoler un écran ;
- ▶ Connaissance des différents types de sources lumineuses et savoir les mesurer à l'aide d'un radiomètre ;
- ▶ Maîtrise et contrôle du temps d'insolation afin d'optimiser le résultat souhaité lors de l'impression ;
- ▶ Savoir dépouiller, sécher et retoucher correctement un pochoir ;

- ▶ Identifier et résoudre les erreurs courantes d'une fabrication de pochoir inadaptée ;
- ▶ Savoir dégraver un écran en respectant les consignes d'utilisation des produits et des règles environnementales, et contrôler la qualité du résultat.

S4 – Le langage tramé

- ▶ Connaissance des différentes trames: rondes, carrées, elliptiques, stochastiques...
- ▶ Connaissance des différentes linéatures en fonction du support et du travail à réaliser,
- ▶ Maîtriser le "prépresse tramé" et savoir l'adapter aux impressions en sérigraphie avec les corrections de photogravure,
- ▶ Utiliser les outils de contrôle pour la fabrication de pochoir tramé.

S5 – Organisation et gestion de production

- ▶ Contribuer et utiliser les divers outils et méthodes d'analyse à la mise en œuvre d'une démarche "qualité" aux différents stades de la fabrication.
- ▶ Mettre en œuvre à son niveau une démarche Qualité :
 - respect des délais,
 - notions de coûts,
 - optimisation de l'utilisation des matériels,
 - gestion d'un parc écrans,
 - maintenance préventive élémentaire.

S6 – Environnement, hygiène et sécurité

- ▶ Connaître les différentes formes de pollution liées à notre profession : air, eau, déchets...
- ▶ Savoir lire une fiche de sécurité concernant l'emploi de produits spécifiques et respecter les consignes d'utilisations en organisant l'environnement des postes de travail et 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.
- ▶ Connaître la réglementation européenne et française concernant la gestion des déchets dangereux.

5 – CAPACITÉS ET COMPÉTENCES TERMINALES

C1 – Analyser et constituer un cahier des charges.

C1-1	Analyser et identifier les différents paramètres nécessaires au clichage,
C1-2	Sélectionner les données.
C1-3	Rédiger les documents de faisabilité.

C2 – Préparer et gérer.

C2-1	Contrôler les fichiers ou les films.
C2-2	Préparer et contrôler les différentes matières d'œuvres.
C2-3	Effectuer une insolation complète.
C2-4	Organiser la mise à disposition des matériels et matières d'œuvre.
C2-5	Gérer les moyens et les matériels.

C3 – Entretenir et maintenir.

C3-1	Mettre en œuvre les procédures d'entretien de systèmes de production.
C3-2	Préparer les opérations de maintenance.
C3-3	S'assurer des dates de certification métrologique des appareils utilisés.

C4 – S’impliquer et anticiper.

- C4-1 Participer à des groupes de travail et des cercles Qualité.
- C4-2 Se tenir informer.
- C4-3 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 du client, de la photogravure ou du service prépresse</p> <p>Commande du client</p> <p>Éléments nécessaires au choix du processus</p> <p>Ressources matérielles et leurs caractéristiques</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Analyser le dossier de fabrication</p> <p>Vérifier la faisabilité du processus choisi</p> <p>Vérifier et contrôler les données</p> <p>Identifier les contraintes techniques du procédé de clichage et des procédés d’impression prévus</p>	<p>Forte exigence dans l’exactitude du décodage et analyse des différentes contraintes techniques de production</p>
	C1-2 Sélectionner les données de la production	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Inventorier les contraintes du projet</p> <p>Distinguer les différentes phases de la production</p> <p>Identifier les liaisons entre les phases</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 client (rédiger en faisant abstraction des difficultés techniques) défini en termes de marge de tolérance.</p> <p>Élaborer un cahier des charges technique (interne à la société) qui aborde les solutions du cahier des charges client.</p>	<p>Le Dossier de Fabrication est conforme aux différentes phases de production</p>

Capacité C2 – Préparer et gérer

Données	C2-1 Contrôler les fichiers ou les films	
<p>Cahier des charges techniques</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Ressources matériels et leurs documentations techniques</p> <p>Fiches produit et caractéristiques</p> <p>Matériel d'insolation</p> <p>Mode opératoire des matériels</p> <p>Appareils de mesures : tensiomètre, rugosimètre, microscope, compte-fil.</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Visualiser et contrôler les fichiers numériques</p> <p>Réaliser le flashage</p> <p>Contrôler la conformité de l'ensemble</p>	<p>Fichiers ou films conformes au Dossier de Fabrication</p>

C2-2 Préparer et contrôler les différentes matières d'œuvres	
Savoir-faire	Indicateurs de performance
<p>Choisir les émulsions photosensibles</p> <p>Choisir les écrans</p> <p>Contrôler la qualité de tissu</p> <p>Effectuer les mesures de contrôle</p>	<p>Le choix des écrans est adéquat en fonction des résultats imprimés et la finalité du produit.</p> <p>Les paramètres de production sont archivés.</p>
C2-3 Effectuer une insolation complète	
Savoir-faire	Indicateurs de performance
<p>Procéder aux contrôles et mesures nécessaires pour s'assurer de la qualité et de la conformité du produit imprimé</p> <p>Remédier aux problèmes</p> <p>Produire les écrans nécessaires aux insolations</p> <p>Procéder aux insolations et aux opérations finales de préparation des pochoirs</p> <p>Contrôler la qualité des pochoirs</p>	<p>Obtention de pochoirs conformes au dossier de fabrication, dont la qualité est validée par le contrôle qualité des éléments imprimés</p>

	C2-4 Organiser la mise à disposition des matériels et matières d'œuvre	
Cahier des charges techniques Dossier de fabrication Temps standards de production Planning des travaux à réaliser Ressources matériels et leurs documentations techniques	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Contrôler les différents matériels utilisés</p> <p>Assurer le bon approvisionnement des matières d'œuvre et consommables nécessaires à la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Couches et films photosensibles ▶ Produits de retouches ▶ Solvants et produits de traitement des écrans <p>Produire un mode opératoire</p>	Matériels opérationnels Le mode opératoire satisfait aux exigences du dossier de travail
	C2-5 Gérer les moyens et les matériels	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Coordonner les différents postes dédiés.</p> <p>Organiser la production</p> <p>Estimer les temps de réalisation du travail sur le poste</p>	L'ordonnancement des tâches est optimisé.

Capacité C3 – Entretien et maintenir

Données	C3-1 Mettre en œuvre les procédures d'entretien de systèmes de production	
<p>Cahier d'entretien du ou des matériels concernés</p> <p>Liaison avec un intervenant de maintenance</p> <p>Planning de maintenance préventive</p> <p>Les produits d'entretien</p> <p>Cahier de certification métrologique des appareils de mesure</p> <p>Livret constructeur</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Effectuer l'entretien préventif</p> <p>Tenir à jour le dossier historique des machines</p> <p>Installer les consignes nécessaire à la bonne utilisation des machines et les respectées.</p> <p>Signaler les anomalies (détériorations, bruits anormaux,...)</p>	<p>Application des consignes de maintenance</p> <p>Cahier d'entretien renseigné</p>
	C3-2 Préparer les opérations de maintenance	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Identifier le dysfonctionnement</p> <p>Participer à l'élaboration du diagnostic avec les services compétents</p>	<p>Rapport pertinent de la description du dysfonctionnement</p>

	C3-3 S'assurer des dates de certification métrologique des appareils utilisés.	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Maintenir en état les équipements</p> <p>Vérifier la conformité des appareils de mesures avec des appareils étalons.</p>	<p>Matériels en état de fonctionnement</p> <p>Vérification des dates d'étalonnage des appareils de mesure.</p>

Capacité C4 – S'impliquer et anticiper

Données	C4-1 Participer à des groupes de travail et des cercles Qualité	
<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 du poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ implantation ▶ choix des matières d'œuvre ▶ 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 proposées</p>

C4-2 Se tenir informer	
Savoir-faire	Indicateurs de performance
<p>Maintenir un lien avec son école, son centre de formation</p> <p>S'informer des nouveautés par :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ la presse ▶ Internet ▶ les salons ▶ les rencontres professionnelles 	<p>Utilisation pertinente d'Internet comme source d'information</p> <p>Connaissance minimum de la presse spécialisée</p>
C4-3 Appliquer les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement.	
Savoir-faire	Indicateurs de performance
<p>Respecter les règles de sécurité</p> <p>Organiser le poste de travail à partir des données ergonomiques</p> <p>Intégrer aux actes professionnels les dispositions relatives à la protection de l'environnement.</p>	<p>Respect des règles d'hygiène et sécurité</p>

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	7 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 clichage de son début à son terme dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.

Le candidat doit effectuer l'impression à proprement parler mais il lui est également demandé de contrôler le processus et de faire preuve d'analyse concernant la qualité de son travail.

Le candidat se voit remettre, au départ de l'épreuve, une image originale à reproduire et un écran à dégraver. Durant l'épreuve il doit être capable d'expliquer, au fur et à mesure, les choix qu'il fait et le déroulement de son travail. Et, au terme de cette épreuve, il est amené à évaluer, critiquer son propre travail.

Le candidat, à la fin du temps imparti, doit rendre son tirage terminé et laisser un poste de travail propre et sûr.

Barème de notation de l'épreuve pratique

En cours d'épreuve	Coefficient	0	1	2	3
Récupération de l'écran	1				
Choix de l'écran	1				
Contrôle de l'image	1				
Méthodologie de photosensibilisation	2				
Positionnement et exposition de l'écran	2				
Développement, finition, contrôle (pour un écran prêt à imprimer)	3				
Restitution image produite par rapport à l'image à produire	2				
Respect et application des procédures et des règles de sécurité, remise en état du poste de travail	2				
Rapidité d'exécution et de mise en route	1				
Compte rendu des modes opératoires	2				
Autocritique orale du travail	3				
Total		/60			

Légende

0 = Nul
1 = Insuffisant
2 = Niveau requis
3 = Très satisfaisant

Note 0 éliminatoire

7.2 - Épreuve écrite

L'épreuve écrite constitue l'évaluation des connaissances technologiques du clicheur en sérigraphie.

Les sujets seront constitués d'une étude de cas, de questions technologiques, de descriptifs méthodologiques, d'un contrôle des connaissances des paramètres de réglages, et l'interprétation des informations données par des appareils de contrôle.

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 Clicheur 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 :



CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

COLORISTE EN SÉRIGRAPHIE

CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE
COLORISTE EN SÉRIGRAPHIE.

SOMMAIRE

1 - Création de la certification-----	3
2 - Liens avec les diplômes actuels -----	3
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 -----	6
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 « Coloriste 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 tenant compte de la transversalité technologique de la sérigraphie.

2 - LIENS AVEC LES DIPLÔMES ACTUELS

Le CQP de Coloriste en Sérigraphie complète une formation initiale en chimie ou autre formation scientifique de niveau III.

3 – DESCRIPTIF DE LA QUALIFICATION CIBLÉE

L'évolution des techniques de production en sérigraphie et l'élévation des exigences en matière de qualité, font apparaître la nécessité de nouvelles compétences dans la gestion et le contrôle de la qualité tant en aval qu'en amont 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

Coloriste en sérigraphie :

Il s'agit d'un professionnel qualifié pouvant adapter tout type d'encre à tout type d'impression sérigraphique, 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.

Le technicien doit maintenir une attention rigoureuse et permanente. Il doit contrôler en permanence à 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 coloriste en sérigraphie a comme principales activités, les opérations suivantes :

- ▶ Contrôle et repérage des matières d'œuvre et des produits utilisés,
- ▶ Contrôle de la colorimétrie et correction à apporter,
- ▶ Contrôle et analyse des défauts d'imprimabilité,
- ▶ Contrôle et gestion de sa production,
- ▶ Participation au suivi qualité,
- ▶ Veille au respect des normes environnementales,
- ▶ Contrôle et gestion des déchets et produits dangereux.

4 – RÉFÉRENTIEL DES CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES

S1-La colorimétrie moderne

S1.1 – Introduction à la colorimétrie

- ▶ Notion sur la lumière : « qu'est-ce que la lumière ? »
- ▶ Notion sur la couleur : « qu'est-ce que la couleur ? »
- ▶ La représentation du spectre visible
- ▶ La nature trichromatique de la sensation colorée et la synthèse additive, sensibilité globale de l'œil
- ▶ La température de couleur d'une source lumineuse

S1.2 – La gestion de la couleur en sérigraphie

- ▶ Les différents nuanciers de contrôle
- ▶ La fabrication et la composition pigmentaire d'une encre
 - son vieillissement en fonction des pigments et des conditions d'utilisation ;
 - ses différents aspects (*transparente, mate, brillante ...*)
 - ses normes (*alimentaires, jouet ...*)
 - les différents aspects de surface.
- ▶ La maîtrise de la couleur et de la mise à la teinte à l'œil afin d'optimiser le résultat souhaité (contrôle visuel comparatif, boîte à lumière, etc.).
- ▶ La maîtrise de la mise à la teinte mécanique
- ▶ La pratique de la colorimétrie et la mise à la teinte assistée par ordinateur
 - Comprendre et interpréter concrètement les mesures colorimétriques, les courbes tonales, analyse et correction de l'écart.
 - Utiliser de façon rationnelle un logiciel de Formulation/Correction « Spectro-Eye »
- ▶ Réaliser une teinte en adéquation avec le Bon A Tirer
- ▶ Faire des essais manuels et les adapter à l'automatisation de la production
- ▶ Initiation aux teintes à effets spéciaux.

S2-Les relations physiques et chimiques encre/support

S2.1 – 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...*)
- ▶ Savoir corriger et utiliser une encre avec ses additifs (poudre, base d'allonge, diluant, retardeur, catalyseur, pigments, agents antistatiques...)

- ▶ Calculer le pouvoir couvrant d'une encre en adéquation avec un Dossier de Fabrication.
- ▶ Savoir mesurer et apprécier la viscosité d'une encre,
- ▶ Maîtriser la lecture de documentation technique fournisseur.

S2.2 – 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,
- ▶ Savoir déterminer le prétraitement nécessaire pour une bonne impression du support.

S2.3 – Les tests d'imprimabilité

- ▶ Maîtriser les différents moyens de séchage des encres sur les supports (air ambiant, air pulsé, infrarouge, UV, oxydation, polymérisation)
- ▶ Mesurer et exploiter l'adéquation encre/support après le séchage
 - Absorption de l'encre sur le support
 - Résistance à l'abrasion, à la découpe et au pliage,
 - Résistance à la lumière,
 - Résistance à la chaleur,
 - Résistance aux agressions chimiques.

S3-Le pochoir

S3.1 – Les cadres

- ▶ Propriétés du cadre : profil, matière, la tension etc.

S3.2 – Les tissus

- ▶ Propriétés du tissu : qualités, variation de l'extensibilité, ouverture de la maille...
- ▶ Savoir choisir un tissu en fonction du travail à réaliser.

S3.3 – Les émulsions et différentes méthodes de fabrication du pochoir

- ▶ Connaître les différentes méthodes de fabrication du pochoir
 - méthode directe,
 - méthode indirecte,
 - méthode directe/indirecte (film de type capillaire)
- ▶ Maîtriser les incidences de l'épaisseur de couche sur l'impression.

S4-L'impression en quadrichromie

Le langage tramé

- ▶ Connaissance des différentes trames : rondes, carrées, elliptiques, stochastiques...
- ▶ Connaissances des différentes linéatures en fonction du support et du travail à réaliser.
- ▶ Utiliser les appareils de contrôle appropriés (densitomètre...)

S5-Les matériels de séchage

- ▶ Assurer les contrôles qualitatifs des sources de durcissement de l'encre dans l'atelier (modules chauds, modules froids, I.R., UV...)

S6-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 données tant de formulations que de recherches.
 - Rendre compte.

S7-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 et respecter les consignes d'utilisation en organisant l'environnement du poste de travail et 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,
- ▶ 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 nécessaire à la production.
- C1-2 Sélectionner les données de la production.
- C1-3 Rédiger les documents de faisabilité.

C2- Préparer et gérer.

- C2-1 Réaliser les essais d'imprimabilité.
- C2-2 Préparer et contrôler les différentes matières d'œuvres.
- C2-3 Réaliser quantitativement les mises à la teinte.
- C2-4 Organiser la mise à disposition des matières d'œuvres.
- C2-5 Gérer les moyens et les matériels.

C3- Produire et contrôler les mises à la teinte.

- C3-1 Régler les différents paramètres de sa production.
- C3-2 Contrôler et suivre la conformité des teintés.
- 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 métrologique 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.	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
<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>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 d'impression</p>	<p>Forte exigence dans l'exactitude du décodage et analyse des différentes contraintes techniques de production</p>

<p>Documents client</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Éléments nécessaires au choix du processus</p> <p>Ressources matérielles et leurs caractéristiques</p>	C1-2 Sélectionner les données de la production	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<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>Élaborer et renseigner des fiches de recherche</p> <p>Élaborer et renseigner des fiches de formulation</p>	<p>Le dossier de fabrication comporte tous les éléments nécessaires aux mises à la teinte et est conforme aux différentes phases de production</p>

Capacité C2 – Préparer et gérer.

Données	C2-1 Réaliser les tests d'imprimabilité	
<p>Cahier des charges techniques</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Ressources matériels et leurs documentations techniques</p>	<p>Savoir-faire</p>	<p>Indicateurs de performance</p>
	<p>Effectuer les choix technologiques</p> <p>Déterminer différents types d'encre pouvant être susceptible de convenir au travail à réaliser</p> <p>Effectuer les tests d'impression</p> <p>Contrôler la conformité de l'ensemble</p>	<p>Les résultats obtenus sont conformes au dossier de fabrication</p>
<p>Écrans/Encres/Support et consommables</p> <p>Fiches produit et caractéristiques</p>	<p align="center">C2-2 Préparer et contrôler les différentes matières d'œuvres</p>	
<p>Laboratoire d'imprimabilité</p> <p>Appareils de mesures colorimétriques</p> <p>Logiciel de formulation de mise à la teinte</p>	<p>Savoir-faire</p>	<p>Indicateurs de performance</p>
	<p>Rechercher le support</p> <p>Choisir les encres</p> <p>Rechercher et préparer les teintes</p> <p>Vérifier définitivement l'adéquation Encre/support</p> <p>Effectuer les mesures de contrôle (épaisseur, densitomètre, colorimétrie...)</p>	<p>Le choix encre/support est adéquat en fonction des résultats des tests d'imprimabilité et la finalité du produit.</p> <p>Teintes conformes aux modèles et aux données colorimétriques.</p>

<p>Cahier des charges techniques</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Ressources matériels et leurs documentations techniques</p> <p>Écrans/Encres/Support et consommables</p> <p>Fiches produit et caractéristiques</p> <p>Laboratoire d'imprimabilité</p> <p>Appareils de mesures colorimétriques</p> <p>Logiciel de formulation de mise à la teinte</p>	C2-3 Réaliser quantitativement les mises à la teinte	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Calculer les quantités d'encre nécessaires au tirage</p> <p>Remédier aux problèmes</p> <p>Effectuer les mélanges en fonction du résultat de vos calculs.</p>	<p>Toutes les teintes sont conformes aux modèles et aux données colorimétriques.</p> <p>La quantité d'encre est parfaitement adaptée au tirage.</p>
<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 la mise à disposition des matières d'œuvres.	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Assurer le bon approvisionnement des matières d'œuvres et consommables nécessaires à la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - encres - diluants - solvants... <p>Reconditionner les différentes mises à la teinte préparées.</p> <p>Identifier correctement les mises à la teinte tant avec leurs références Pantone qu'avec la référence du dossier</p>	<p>Les matières d'œuvres sont parfaitement approvisionnées.</p> <p>Les mises à la teinte sont correctement identifiées et identifiables</p>

C2-5 Gérer les moyens et les matériels		
Données	Savoir-faire	Indicateurs de performance
Dossier de fabrication Temps standards de production Planning des travaux à réaliser Ressources matériels et leurs documentations techniques	Coordonner les différentes tâches dédiées. Organiser sa production. Estimer les temps de réalisation du travail sur le poste. Gérer ses stocks d'encre et consommables.	L'ordonnancement des tâches est optimisé. L'estimation des temps est correcte et justifiée. Les stocks sont parfaitement maîtrisés.

Capacité C3 – Produire et contrôler les mises à la teinte.

C3-1 Régler les différents paramètres de sa production		
Données	Savoir-faire	Indicateurs de performance
Dossier de fabrication Bon à tirer Appareils de mesure Gamme de contrôle Méthode de traitement des déchets	Alimenter les différentes lignes de tirage en quantité suffisante d'encre mise à la teinte Transmettre au tireur les informations spécifiques des encres utilisées Renseigner le dossier de fabrication (temps, consommations,...)	Les matières d'œuvres sont parfaitement approvisionnées. Le langage est parfaitement clair et compris par les opérateurs suivants. Le dossier de fabrication est renseigné correctement.

Dossier de fabrication Bon à tirer Appareils de mesure Gamme de contrôle Méthode de traitement des déchets	C3-2 Contrôler et suivre la conformité des teintes	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Repérer les aléas en début de tirage Corriger les incidents éventuels Effectuer les prélèvements en cours de production et procéder aux contrôle et mesure nécessaires pour s'assurer de la qualité et de la conformité du produit au cahier des charges client - mesure colorimétrique - rendu visuel	Les écarts de tirage restent dans les tolérances définies à partir du bon à tirer ou du cahier des charges.
	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. Les rejets chimiques sont conditionnés et identifiés.

Capacité C4 – Entretenir et maintenir.

Données	C4-1 Mettre en œuvre les procédures d'entretien de systèmes de production		
	Savoir-faire	Indicateurs de performance	
<p>Carnet d'entretien du ou des matériels concernés</p> <p>Liaison avec un intervenant de maintenance</p> <p>Planning de maintenance préventive</p> <p>Les produits d'entretien</p> <p>Cahier de certification métrologique des appareils de mesure</p> <p>Livret constructeur</p>	<p>Effectuer l'entretien préventif</p> <p>Tenir à jour le dossier historique des matériels</p> <p>Installer les consignes nécessaires à la bonne utilisation des matériels et les respecter</p> <p>Signaler les anomalies</p>	<p>Application des consignes de maintenance</p> <p>Cahier d'entretien renseigné</p> <p>Informations transmises correctement</p>	
	C4-2 Préparer les opérations de maintenance		
		Savoir-faire	Indicateurs de performance
		<p>Identifier les dysfonctionnements</p> <p>Participer à l'élaboration du diagnostic avec les services compétents</p>	<p>Rapport pertinent de la description du dysfonctionnement</p>

	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	
Une problématique Procédure interne de l'entreprise Documentations techniques spécialisées Normes et réglementations environnementales	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Faire des propositions sur l'organisation et l'amélioration du poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> - implantation - choix des matières d'œuvres - choix des équipements Proposer des modes opératoires et participer au choix de ceux-ci Coordonner et animer l'équipe de son poste de travail	Pertinence et cohérence des solutions et arguments proposés

		C5-2 Se tenir informé	
		Savoir-faire	Indicateurs de performance
Une problématique		S'informer des nouveautés par :	Utilisation pertinente de toute source d'information
Procédure interne de l'entreprise		<ul style="list-style-type: none"> - internet - la presse - les salons 	Connaissance minimum de la presse spécialisée
Documentations techniques spécialisées		C5-3 Appliquer les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement	
Normes et réglementations environnementales		Savoir-faire	Indicateurs de performance
		<p>Respecter les règles de sécurité</p> <p>Organiser le poste de travail à partir des données ergonomiques</p> <p>Intégrer aux actes professionnels les dispositions relatives à la protection de l'environnement</p>	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 sur la couleur dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.

Le candidat prépare l'encre pour un opérateur sérigraphie et donne les directives nécessaires écrites au clicheteur.

Le candidat doit livrer de l'encre sur un poste d'impression sérigraphique, en qualité et quantité suffisante à la réalisation d'un travail donné. Il lui est également demandé de contrôler en cours d'impression la conformité de son travail et la fiabilité du process et de faire preuve d'analyse concernant la qualité du résultat.

Le candidat se voit remettre, au départ de l'épreuve, une chromie originale validée, le parc écrans, les supports (papier, carton, tissu,...) et les produits et encres nécessaires. 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 l'encre préparée, un échantillon et/ou la chromie imprimée et laisser 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 du ou des écrans	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.					
Quantité et qualité d'encre produite.	4				
Qualité de la restitution de la chromie par rapport à la chromie à produire.	3				
Pertinence de la formulation.	3				
Compte rendu des modes opératoires	2				
Autocritique orale du travail	3				
Total		/60			

Légende

0 = Nul
1 = Insuffisant
2 = Niveau requis
3 = Très satisfaisant

Note 0 éliminatoire

7.2 - Épreuve écrite

L'épreuve écrite constitue l'évaluation des connaissances technologiques du coloriste sérigraphie.

Les sujets seront constitués d'une étude de cas, de questions technologiques, de descriptifs méthodologiques, d'un contrôle des connaissances des paramètres de réglages, et l'interprétation des informations données par des appareils de contrôle.

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 Coloriste 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 :



CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

CONDUCTEUR EN SÉRIGRAPHIE

CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE
CONDUCTEUR EN SÉRIGRAPHIE.

SOMMAIRE

1 - Création de la certification-----	3
2 - Liens avec les diplômes actuels -----	3
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 « Conducteur 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 Conducteur en Sérigraphie a été repéré comme un complément au C.A.P. en sérigraphie industrielle.

3 – DESCRIPTIF DE LA QUALIFICATION CIBLÉE

L'évolution des techniques de production en sérigraphie et l'élévation des exigences en matière de qualité, font apparaître la nécessité de nouvelles compétences dans la gestion et le contrôle de la qualité dans le processus d'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

Conducteur en Sérigraphie.

C'est un professionnel qualifié connaissant la technologie de la sérigraphie, il réalise et/ou dirige les opérations nécessaires à la fabrication du produit imprimé conformément au bon à tirer sur une machine à imprimer automatisée en sérigraphie.

Il appréhende les connaissances de type automatisme, informatique, pneumatique, électronique de son environnement professionnel. On demande au candidat un certain nombre de savoirs, de savoir-faire et de savoir-être. Il doit obtenir une production conforme aux prescriptions d'un cahier des charges. 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. 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 pendant les processus d'impression. 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 technicien Conducteur en sérigraphie a comme principales activités, les opérations suivantes :

- ▶ Il contrôle les éléments nécessaires à sa production (encres, supports, écrans).
- ▶ Il vérifie sa RAZ machine.
- ▶ Il règle sa machine en fonction du travail à produire (margeur, tête d'impression, sécheurs UV, IR, air chaud et empileur).
- ▶ Il vérifie la qualité de son parc de racles et en assure la maintenance.
- ▶ Il dirige son assistant.
- ▶ Il imprime sur tous supports et protège ses écrans.
- ▶ Il est responsable du contrôle de qualité et de quantité.
- ▶ Il analyse des défauts d'impression pour correction des paramètres de clichage.
- ▶ Il respecte les normes environnementales,
- ▶ Il contrôle et gère les déchets et produits dangereux liés à sa fonction.
- ▶ Il est responsable de la remise en état de son poste de travail, assure une première maintenance préventive et diagnostique les dysfonctionnements.

4 – RÉFÉRENTIEL DES CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES

S1 – Connaissance des fichiers et des films

- ▶ Contrôle des films : qualités, linéature, densité,...etc.

S2 – Connaissance du pochoir

- ▶ Connaissance des cadres.
- ▶ Connaissance des tissus.
- ▶ Connaissances sur la tension.
- ▶ Connaissances des traitements préparatoires des écrans.
- ▶ Connaissances du clichage photomécanique et/ou photochimique
 - principe, matériel et méthode (directe, capillaire, indirecte, combinée directe/indirecte, projection directe).
- ▶ Les contraintes du clichage tramé.
- ▶ Retouches, finitions.
- ▶ Conservation ou récupération :
 - nettoyage, dégravage.

S3 – Contrainte techniques d'impression et de séchage

- ▶ Les éléments imprimants selon les procédés :
 - écrans, racles.
- ▶ Les différents supports d'impression
 - papier, carton, matières plastiques, textiles, bois, verre, métal, etc.
- ▶ Les encres :
 - connaissance des différents types d'encre
 - composition, fabrication.
 - connaissances sur la recherche de teinte : nuancier, densitométrie et colorimétrie.
- ▶ Relation encre-support
 - accrochage, pouvoir couvrant, opacité.
- ▶ Les contraintes de l'impression tramée.
- ▶ Le séchage
 - les principes (U.V., I.R., air chaud), les sècheurs (claires, tunnels),
 - les réglages.
- ▶ Les contraintes de finition.

S4 - Organisation fonctionnelle de la machine à imprimer

- ▶ Connaissance des machines et de leur mécanisme :
 - connaissance des différentes technologies et des machines associées : manuelle, semi-automatique, trois-quart-automatique, automatique.
 - prise en compte de l'évolution technologique
- ▶ Le calage
 - placement, mouvement, repérage.
- ▶ Les racles et contre-racles
 - nature, choix, affûtage, maintenance.
- ▶ Les réglages :
 - hors contact, décollé arrière, course de racle, contre-racle,
 - pressions, vitesses, éjection, réception.
- ▶ Remise en état après impression.

S5 - Contrôle de qualité

- ▶ Le concept de qualité.
- ▶ Conformité de la couleur.
- ▶ Conformité de la maquette ou au bon à tirer.
- ▶ Séchage.
- ▶ Contrôle visuel ou densitométrique et colorimétrique.
- ▶ Les incidents d'impression.

S6 - Gestion de la production

- ▶ Notions d'organisation de l'entreprise.
- ▶ Le dossier de fabrication.
- ▶ Organisation du poste.
- ▶ Coûts de production :
 - fiches de travail, consommation de matières premières.
- ▶ Devis et factures.

5 – CAPACITÉS ET COMPÉTENCES TERMINALES

C1 - Analyser et constituer un cahier des charges.

- C1-1 Établir le mode opératoire.
- C1-2 Sélectionner les données.
- C1-3 Rédiger les documents de faisabilité.

C2 – Préparer et gérer.

- C2-1 Choisir et préparer son encre.
- C2-2 Régler la machine d'impression, le tunnel de séchage, la réception des supports et procéder au calage.
- C2-3 Assurer le contrôle-qualité pendant la production, détecter les défauts et les corriger.
- C2-4 Déposer l'écran, le nettoyer pour son stockage ou son dégravage.
- C2-5 Organiser la mise à disposition des matériels et matières d'œuvre.
- C2-6 Gérer les moyens et les matériels.

C3 – Gérer la production.

- C3-1 Effectuer des relevés des réglages utilisés, des consommables utilisés et du temps de chaque phase (préparation, impression, nettoyage).
- C3-2 Planifier la production
- C3-3 Évaluer les besoins en consommables.
- C3-4 Critiquer les écrans en vue d'une optimisation du travail.

C4 – Entretenir et maintenir.

- C4-1 Repérer les anomalies et y remédier.
- C4-2 Mettre en œuvre les règles d'hygiène et de sécurité et veiller à rester en conformité avec la législation du travail.
- C4-3 Prendre connaissance des fiches de "données de sécurité" de chaque produit et respecter les consignes du fournisseur.
- C4-4 Appliquer les décisions du C.H.S.C.T.
- C4-5 S'assurer des dates de certification métrologique des appareils utilisés.

C5 – S'impliquer et anticiper.

- C5-1 Participer à des groupes de travail et des cercles qualité.
- C5-2 Se tenir informer.

Capacité C1 – Analyser et constituer un cahier des charges.

Données	C1-1 Établir le mode opératoire	
<p>Documents du client, de la photogravure ou du service prépresse</p> <p>Écrans gravés</p> <p>Commande du client</p> <p>Éléments nécessaires au choix du processus</p> <p>Ressources matérielles et leurs caractéristiques</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Analyser le dossier de fabrication</p> <p>Vérifier la faisabilité du processus choisi</p> <p>Vérifier et contrôler les données</p> <p>Identifier les contraintes techniques du procédé de clichage et des procédés d'impression prévus</p>	<p>Forte exigence dans l'exactitude du décodage et analyse des différentes contraintes techniques de production</p>
	C1-2 Sélectionner les données	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	C1-3 Rédiger les documents de faisabilité	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Élaborer un cahier des charges client (rédiger en faisant abstraction des difficultés techniques) défini en termes de marge de tolérance.</p> <p>Élaborer un cahier des charges technique (interne à la société) qui aborde les solutions du cahier des charges client.</p>	<p>Le Dossier de Fabrication est conforme aux différentes phases de production</p>

Capacité C2 – Préparer et Gérer

Données	C2-1 Choisir et préparer son encre	
<p>Cahier des charges techniques</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Ressources matérielles et leurs documentations techniques</p> <p>Écrans gravés</p> <p>Fiches produit et caractéristiques</p> <p>Mode opératoire des matériels</p> <p>Appareils de mesures : compte-fil.</p>	<p>Savoir-faire</p> <p>Choisir l'encre et les produits annexes en adéquation avec le support.</p> <p>Préparer la quantité nécessaire d'encre avec la dilution souhaitée.</p> <p>Réaliser des tests pour la tenue si nécessaire.</p>	<p>Indicateurs de performance</p> <p>Encre conforme pour le support donné</p>
<p>Cahier des charges techniques</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Ressources matérielles et leurs documentations techniques</p> <p>Écrans gravés</p> <p>Fiches produit et caractéristiques</p> <p>Mode opératoire des matériels</p> <p>Appareils de mesures : compte-fil.</p>	<p align="center">C2-2 Régler la machine d'impression le tunnel de séchage la réception des supports et procéder au calage</p>	
	<p>Savoir-faire</p> <p>Mettre en place l'écran</p> <p>Régler la machine d'impression, hors-contact, racle, vitesse de sortie, ...</p> <p>Régler le tunnel de séchage, vitesse, intensité,...</p> <p>Effectuer le calage</p> <p>Effectuer des relevés des réglages et les noter.</p>	<p>Indicateurs de performance</p> <p>La machine est correctement mise en route, tout est fonctionnel.</p> <p>Les paramètres des réglages sont archivés.</p>

<p>Cahier des charges techniques</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Ressources matérielles et leurs documentations techniques</p> <p>Écrans gravés</p> <p>Fiches produit et caractéristiques</p> <p>Mode opératoire des matériels</p> <p>Appareils de mesures : compte-fil.</p>	C2-3 Assurer le contrôle de qualité pendant la production, détecter les défauts et les corriger	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Contrôler la qualité des pochoirs</p> <p>Procéder aux contrôles et mesures nécessaires pour s'assurer de la qualité et de la conformité du produit imprimé</p> <p>Remédier aux problèmes</p> <p>Produire les exemplaires demandés.</p> <p>Procéder aux insolutions et aux opérations finales de préparation des pochoirs</p>	<p>Obtention de tirages conformes au dossier de fabrication.</p>

	C2-4 Déposer l'écran, le nettoyer pour son stockage ou son dégravage	
<p>Cahier des charges techniques</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Temps standards de production</p> <p>Ressources matériels et leurs documentations techniques</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Procéder à la dépose de l'écran</p> <p>Assurer son nettoyage en vue d'un stockage.</p> <p>Contrôler la qualité du pochoir après le nettoyage, repérer les anomalies et les défauts éventuels.</p> <p>Produire un mode opératoire</p>	<p>Écran réutilisable</p> <p>Le mode opératoire satisfait aux exigences du dossier de travail</p>

	C2-5 Organiser la mise à disposition des matériels et matières d'œuvre	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Contrôler les différents matériels utilisés</p> <p>Assurer le bon approvisionnement des matières d'œuvre et consommables nécessaires à la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> • supports • encre • solvants et produits de traitement des écrans <p>Produire un mode opératoire</p>	<p>Matériels opérationnels</p> <p>Le mode opératoire satisfait aux exigences du dossier de travail</p>
	C2-6 Gérer les moyens et les matériels	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Coordonner les différents postes dédiés.</p> <p>Organiser la production</p>	

Capacités C3 – Gérer la production

Données	C3-1 Effectuer des relevés des réglages utilisés, des consommables utilisés et du temps de chaque phase (préparation, impression, nettoyage).	
<p>Cahier d'entretien du ou des matériels concernés</p> <p>Liaison avec un intervenant de maintenance</p> <p>Planning de maintenance préventive</p> <p>Les produits d'entretien</p> <p>Dossier de fabrication</p> <p>Livret constructeur</p>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Effectuer l'entretien préventif</p> <p>Tenir à jour le dossier historique des machines, et consigner les relevés par écrit.</p> <p>Signaler les anomalies.</p>	Documents contenant les relevés renseignés
	C3-2 Planifier la production	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Organiser le poste de travail et son ergonomie.</p> <p>Évaluer les besoins en temps et en consommable.</p> <p>Établir un planning.</p>	Planning performant.
	C3-3 Évaluer les besoins en consommable	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Calculer les besoins en encre et en support.</p> <p>Calculer le coût.</p>	Consommable en quantité suffisante

Capacité C4 – Entretenir et maintenir

Données	C4-1 Se rendre compte des anomalies et y remédier	
Une problématique Procédure interne de l'Entreprise Documentations techniques spécialisées Normes et réglementations environnementales Poste informatique avec accès à Internet	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Faire des propositions sur l'organisation du poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> • implantation • choix des matières d'œuvre • choix des équipements Proposer des modes opératoires et participer au choix de ceux-ci Coordonner et animer l'équipe de son poste de travail	Pertinence et cohérence des solutions et arguments proposées

<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>	C4-2 Mettre en œuvre les règles d'hygiène et de sécurité et veiller à rester en conformité avec la législation du travail	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Respecter les règles de sécurité</p> <p>Organiser le poste de travail à partir des données ergonomiques</p> <p>Intégrer aux actes professionnels les dispositions relatives à la protection de l'environnement.</p>	Respect des règles d'hygiène et sécurité
	C4-3 Prendre connaissance des fiches de "données de sécurité" de chaque produit et respecter les consignes du fournisseur.	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<p>Prendre connaissance des fiches de données de sécurité de chaque produit.</p> <p>Appliquer les consignes des fournisseurs.</p>	<p>Consignes respectées</p> <p>Connaissance des fiches de données de sécurité</p>
	C4-4 Appliquer les décisions du C.H.S.C.T.	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Appliquer les décisions du CHSCT	Décisions du CHDCT appliquées

	C4-5 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 et des cercles Qualité	
Une problématique Procédure interne de l'Entreprise Documentations techniques spécialisées Normes et réglementations environnementales Poste informatique avec accès à Internet	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	Faire des propositions sur l'organisation du poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> • implantation • choix des matières d'œuvre • choix des équipements Proposer des modes opératoires et participer au choix de ceux-ci Coordonner et animer l'équipe de son poste de travail	Pertinence et cohérence des solutions et arguments proposées

C5-2 Se tenir informer	
Savoir-faire	Indicateurs de performance
<p>Maintenir un lien avec son école, son centre de formation</p> <p>S'informer des nouveautés par :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la presse • Internet • les salons • les rencontres professionnelles 	<p>Utilisation pertinente d'Internet comme source d'information</p> <p>Connaissance minimum de la presse spécialisée</p>

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 :

Le

	Durée de l'épreuve	Coefficient	Note éliminatoire
Épreuve pratique	7 heures	2	12/20
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 conduire une ligne d'impression sur tout type de matériaux dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.

A partir d'écrans fournis gravés le candidat réalise une impression en couleur comprenant: texte, trame, aplat.

Matériel mis obligatoirement à disposition:

- ▶ Des supports seront d'un format minimum de 700 mm x 500 mm, livrés sur la base de 200 exemplaires, plus la passe nécessaire indexée à 5 exemplaires par couleur.
- ▶ Des écrans insolés et conformes, éventuellement les films du clichage.
- ▶ une machine 3/4 automatique avec un tunnel de séchage, outillage et produits nécessaires à la production.
- ▶ Il sera aussi remis au candidat l'image à reproduire ainsi que le cahier des charges.

Travail à effectuer:

- ▶ Vérification des écrans et retouches éventuelles, calage, réglage de la machine, ajustement de la viscosité de l'encre.
- ▶ Impression d'une épreuve par couleur et de la gamme d'impression.
- ▶ Impression des supports.
- ▶ Le candidat devra rendre ses épreuves signées, classer sa production et livrer: 3 justificatifs, le premier choix, le deuxième choix et les macules.
- ▶ Il lavera ses écrans en vue d'une nouvelle utilisation ou du dégravage.

Au terme de cette épreuve, il est amené à évaluer, critiquer son propre travail. Il laissera son 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				
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.					
Repérage	3				
Chromie, dépôt d'encre	5				
Quantité, propreté	2				
Compte rendu des modes opératoires	2				
Autocritique orale du travail	3				
Total		/60			

Légende

0 = Nul
1 = Insuffisant
2 = Niveau requis
3 = Très satisfaisant

Note 0 éliminatoire

7.2 - Épreuve écrite

L'épreuve écrite constitue l'évaluation des connaissances technologiques du coloriste sérigraphie. Les sujets seront constitués d'une étude de cas, de questions technologiques, de descriptifs méthodologiques, d'un contrôle des connaissances des paramètres de réglages, et l'interprétation des informations données par des appareils de contrôle.

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 Clicheur 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

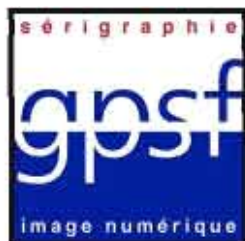
Signature

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 :



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 pincés 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>	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<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>
	C1-2 Sélectionner les données de la production	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
	<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
	<p>Rechercher la matière première</p> <p>Rechercher et préparer les produits finis</p> <p>Vérifier définitivement l'adéquation Encre/support</p> <p>Effectuer les contrôles qualitatifs et quantitatifs.</p>	<p>La matière première est parfaitement identifiée.</p> <p>Le produit fini est parfaitement identifié.</p> <p>Aucune anomalie incidence de la découpe sur l'impression n'est constatée</p> <p>La qualité et la quantité sont conformes au dossier de fabrication.</p>
	C2-3 Effectuer un Bon à Découper	
	Savoir-faire	Indicateurs de performance
<p>Calculer les quantités d'encre nécessaires au tirage</p> <p>Remédier aux problèmes</p> <p>Effectuer les mélanges en fonction du résultat de vos calculs.</p>	<p>Toutes les teintes sont conformes aux modèles et aux données colorimétriques.</p> <p>La quantité d'encres est parfaitement adaptée au tirage.</p>	

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

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			

Légende

0 = Nul
1 = Insuffisant
2 = Niveau requis
3 = Très satisfaisant

Note 0 éliminatoire

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

Total /40 Éliminatoire
...< 20

Épreuve écrite

Total /60 Éliminatoire
...< 36

Mémoire

Total /20 Éliminatoire
...< 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 :