Commission Paritaire Nationale Emploi Formation
Intersecteur Papier Carton

Certificat de Qualification Professionnelle

CQP Papier Carton
Aide – conducteur / Opérateur(trice) de Machine à papier

CQP Papier Carton

Aide – conducteur / Opérateur(trice) de Machine à papier

Description de la qualification

L'aide - conducteur/ Opérateur(trice) de Machine à papier conduit et surveille un sous-ensemble d'une machine à papier ou d'une partie du process papetier qui correspond à la production d'un presse pâte, d'une machine à papier, d'une machine à carton plat, d'une machine à ouate, d'une machine de non tissé, ou d'une machine produisant des emballages moulés, fonctionnant en continu, dans le respect des consignes de sécurité, de protection de l'environnement, de qualité et de production. Il/ elle intervient sur une partie du process papetier : préparation de pâte, raffinage, séchage, couchage, bobinage, calandrage, ….
Il/elle effectue des contrôles en cours de production et des ajustements de paramètres de son sous-ensemble afin d'obtenir une production conforme aux standards de productivité et aux prescriptions du cahier des charges client.
Il/elle participe aux différentes opérations de surveillance et d'entretien de premier niveau du sous-ensemble conduit.

Référentiel d'activités

Préparation de la production à réaliser

- Recueil des informations sur la production à réaliser
- Préparation et vérification du sous-ensemble
- Vérification des caractéristiques et de la qualité des matières pour la production à réaliser

Conduite d'un sous-ensemble d'une machine à papier en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies

- Réalisation des opérations de démarrage et d'arrêt
- Surveillance du fonctionnement
- Surveillance du maintien des paramètres et contrôle des écarts
- Ajustements des paramètres en fonction des écarts
- Conduite du process en mode dégradé

Entretien de premier niveau de sous-ensemble conduit, dans le cadre des procédures internes

- Vérification de l'état du sous-ensemble (rondes)
- Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes
- Arrêt d'une partie sous-ensemble conduit, prise de mesures de sauvegarde, alerte suite à un dysfonctionnement
- Préparation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau
- Mise en sécurité, mise à disposition, consignation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau
- Réalisation d'opérations d'entretien de premier niveau
- Déconsignation et remise en route

Contrôle de la conformité quantitative et qualitative des matières et de la production

- Réalisation de tests et contrôles
- Prise de mesures en cas d'anomalie ou de dérive

Changement de production sur un sous-ensemble d'une machine à papier et les réglages associés

- Préparation et pré-réglage du sous-ensemble
- Réalisation des opérations de changement de production
- Réglage du process pour l'obtention des caractéristiques demandées.

Nettoyage et entretien d'un sous-ensemble d'une machine à papier et de son espace de travail

- Contrôle de la propreté et de la conformité du poste de travail et des équipements
- Réalisation des opérations de nettoyage du poste de travail et des équipements

Renseignement des fiches de production

- Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les outils ou documents de production

Transmission d'information

- Prise et passage des consignes par oral et écrit lors du changement de poste
- Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité.

Blocs de compétences

- Bloc de compétences 1 : Préparation de la production pour un sous-ensemble d'une machine à papier
- Bloc de compétences 2 : Conduite d'un sous-ensemble d'une machine à papier dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes
- Bloc de compétences 3 : Réalisation d'opérations de maintenance de premier niveau[1] sur le sous-ensemble conduit
- Bloc de compétences 4 : Communication et travail en équipe
- Bloc de compétences 5 : Mise en œuvre des règles du système QHSSE[2] et d'actions d'amélioration dans son activité

Fiches ROME les plus proches

Conduite d'équipement de fabrication de papier ou de carton code ROME H3101.

- Surveille et régule une ou plusieurs phases de production de feuilles de papier ou de carton (égouttage, pressage, calandrage, ...) sur machines automatisées selon les règles de sécurité, les normes environnementales et les impératifs de production (qualité, quantité, délais, ...).
- Contrôle la conformité du papier ou du carton obtenu d'après la pâte à papier et applique les mesures correctives selon besoin.
- Peut effectuer le bobinage, changer les habillages et prélever des échantillons.
- Peut analyser les données d'exploitation, effectuer des bilans (production, consommation d'énergie, ...). »

[1] Selon la norme AFNOR : « Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance, au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation ».

[2] Les règles du système de management de la Qualité, Hygiène, Sécurité, Santé et Environnement de l'entreprise

Conditions d’exercice les plus fréquentes

Le travail s’effectue en atelier et est posté en continu (5x8).

L’aide conducteur/ Opérateur(trice) de machine à papier doit maintenir une attention soutenue et prolongée pendant le processus de fabrication. Il/elle doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement. Il/elle s’adapte à l’évolution constante des machines et installations, aux nouvelles technologies et veille dans toutes ses activités à la qualité des produits et à la conformité des processus en garantissant la sécurité.

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 1 : Préparation de la production pour un sous-ensemble d'une machine à papier	Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation et la réalisation de la production	• Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, …. • Les informations prises en compte sont expliquées • Les incohérences ou les erreurs sont identifiées et les mesures pertinentes sont prises : recherche d'informations complémentaires, alerte, …	- **Observation en situation de travail** de conduite d'un sous-ensemble - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • les activités réalisées d'approvisionnement et de préparation de la production • les matières et flux entrants et les risques associés, sur l'installation conduite
	Identifier les caractéristiques des matières nécessaires à la production et leurs impacts sur les paramètres de la machine	• Les principales caractéristiques des matières mises en œuvre, sont identifiées et expliquées : pâte, eau, autres produits • Les impacts sur la production ou le produit sont expliqués • Les risques sécurité sont cités et pris en compte	
	Identifier les étapes du procédé de production	• Les étapes du procédé de production mis en œuvre, sont expliquées • La machine à papier, le fonctionnement du sous-ensemble conduit et ses paramètres de réglage sont décrits avec précision	

	Vérifier la disponibilité et la conformité des matières et des flux entrants dans le système de production	• La disponibilité et la conformité des matières sont vérifiées par mesure et lecture de capteur au regard de l'ordre de fabrication • Les flux d'entrée sont quantifiés et conformes aux prescriptions	
	Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité du sous-ensemble, des matériels et équipements associés	• Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité du sous-ensemble et des équipements est vérifiée par une tournée des circuits et du process commentée. • Les écarts sont identifiés, décrits avec le vocabulaire adéquat, signalés et/ou corrigés • La présence des outils, accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement • L'ensemble des contrôles nécessaires est réalisé	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 2 : Conduite d'un sous-ensemble d'une machine à papier dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes	Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt du sous-ensemble selon les procédures	• Les opérations de démarrage et d'arrêt sont effectuées en respectant les consignes et/ou procédures • Ces actions sont décrites dans l'ordre chronologique. • Les impacts et les risques process liés au non-respect des procédures sont expliqués	- **Observation en situation de travail** de conduite d'un sous-ensemble - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • les tournées qu'il réalise • la surveillance des équipements réalisée • les opérations de démarrage et d'arrêt réalisées par le candidat • les ajustements de paramètres réalisés • les non-conformités, dérives ou anomalies aux quelles le candidat a été confronté • la conduite en mode dégradée
	Suivre et analyser l'ensemble des informations liées au sous-ensemble et des paramètres de conduite	• Les mesures et paramètres sont expliqués • La lecture des données est conforme	
	Interpréter les mesures et contrôles produits, en cours de production et identifier les écarts	• Les résultats des contrôles et mesures sont recueillis • La fréquence des prélèvements est conforme à la procédure et au cahier des charges • Les documents associés sont remplis correctement • La signification des résultats des contrôles effectués sur les matières et produits est expliquée • Les écarts entre consigne et mesure sont détectés et les paramètres de régulation pour y remédier sont cités	
	Détecter non-conformités, les dérives du procédé et anomalie de fonctionnement et évaluer les impacts sur le sous-ensemble conduit	• Les non-conformités, dérives ou anomalies sont détectées • Les impacts sur le fonctionnement du sous-ensemble et la qualité du produit sont expliqués et justifiés • Les impacts sur le fonctionnement de l'installation et la qualité du produit, sur la sécurité et sur l'environnement sont expliqués	

	Prendre les mesures immédiates adaptées : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence…	• Des mesures immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation et si besoin tracées • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	
	Ajuster les paramètres de production en respectant le mode opératoire, en marche normale	• Le(s) système(s) de contrôle ou de régulation concerné est (sont) expliqué(s) • La description est conforme au sous-ensemble conduit • Les réglages sont adaptés à la production à réaliser • Les conséquences de ces ajustements sont expliquées. • L'ajustement des paramètres est tracé suivant les usages en vigueur dans l'entreprise	
	Réaliser des opérations de démontage et de nettoyage en suivant les procédures	• Les opérations de démontage et de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis	
	Réaliser les opérations de changement de production sur une partie du process papetier et les réglages associés	• La préparation du sous-ensemble est réalisée selon les règles de l'entreprise (vidange de cuvier, préparation de nouvelle sauce, modifications des conditions de séchage…) • Les réglages sont adaptés à la production à réaliser et le choix des réglages est expliqué • L'impact du changement de production et de chacun des réglages sur le procédé de production est expliqué • Le changement est réalisé dans les délais	

	Conduire en mode dégradé en suivant les consignes	• La conduite et certains réglages sont réalisés manuellement sur une partie du process. • Le recours à la hiérarchie ou aux interlocuteurs appropriés est utilisé le cas échéant • Les paramètres de conduite en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations • Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre • Les procédures QHSSE adaptées au mode dégradé sont appliquées	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 3 : Réalisation d'opérations de maintenance de premier niveau[3] sur le sous-ensemble conduit	Identifier les différentes parties du process papetier et leur fonctionnement	• Les différents équipements et sous-ensembles de la machine à papier sont cités • Le fonctionnement général des équipements est expliqué • Les circuits et équipements de l'installation sont localisés et expliqués	- **Observation sur le terrain** et localisation de capteurs et d'indicateurs lors d'une tournée ou ronde - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • les dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois. • le fonctionnement des sous-ensembles de la machine à papier • les interventions de maintenance réalisées sur une durée par le candidat • les opérations de changement d'habillage réalisées par le candidat • les opérations de nettoyage réalisées par le candidat
	Vérifier l'état des équipements et les points de contrôle	• L'état des équipements est vérifié selon les règles en vigueur dans l'entreprise • L'ensemble des points de contrôles sont localisés sur vue d'écran et vérifiés sur le terrain • Les usures ou défaillances détectées sont signalées	
	Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur le sous-ensemble conduit	• Les dysfonctionnements sont détectés • Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée Les risques associés sont expliqués	
	Prendre les mesures adaptées : transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence…	• La nécessité d'arrêter ou de conduire le sous-ensemble en mode dégradé est justifié • Les conséquences sur la production, l'installation, le produit, la sécurité ou l'environnement sont expliquées • Des mesures immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	

[3] Selon la norme AFNOR : « Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance, au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation ».

	Préparer, mettre en sécurité, et/ou consigner[4] la partie du sous-ensemble concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents	• Le sous-ensemble ou la partie du sous-ensemble est préparé, mis en sécurité et/ou consigné dans le respect des consignes ou des procédures • Les règles et procédures de sécurité sont respectées	
	Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau et /ou opérations techniques, selon les procédures et documents de maintenance de l'entreprise et ses habilitations	• Les opérations relevant de son champ de compétences sur l'installation sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures QHSSE • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • La déconsignation est réalisée selon les règles et procédures en vigueur dans l'entreprise • Les interventions sont réalisées dans les délais	
	Réaliser des opérations de nettoyage et de rangement du sous -ensemble	• Les opérations de nettoyage et de rangement sont réalisées dans le respect des modes opératoires en vigueur dans l'entreprise • Les interventions sont réalisées dans les délais	

[4] Dans la limite des habilitations qu'il possède

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 4 : Communication et travail en équipe	S'approprier des consignes et les appliquer	• L'ordre de fabrication et les consignes sont expliqués • La mission de l'opérateur/aide-conducteur est expliquée sur la partie concernée	- **Observation en situation de travail** - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation concernant : • les documents renseignés sur une période de quelques semaines • l'étude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité
	Identifier les interlocuteurs pertinents en fonction des situations rencontrées	• Les rôles des interlocuteurs sont identifiés • Le choix des interlocuteurs est expliqué pour une situation donnée	
	Echanger des informations et consignes nécessaires avec différents interlocuteurs (collègues, conducteurs, hiérarchie, maintenance, etc.)	• Les informations échangées avec les interlocuteurs appropriés sont pertinentes • Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées • Le langage technique en usage dans la profession est utilisé correctement	
	Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits et à l'historique de production de manière claire et exploitable	• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les règles en vigueur dans l'entreprise • Les informations sur les documents ou outils informatiques de suivi de production sont utilisables	
	Rendre compte de son activité	• Les comptes rendus d'activité communiqués par oral ou par écrit sont exacts et exploitables	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 5 : Mise en œuvre des règles du système QHSSE[5] et d'actions d'amélioration dans son activité	Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et d'environnement dans l'entreprise	• Le principe de fonctionnement du système de management QHSSE de l'entreprise (certification ISO …) est expliqué • Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées et respectées avec régularité • Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées	- **Observation en situation de travail** - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation concernant : • les risques, les dispositifs de sécurité et mesures de prévention • des problèmes qualité et sécurité rencontrées durant une période de quelques mois. • les besoins des clients internes et externes et leur impact sur l'activité du candidat • les indicateurs présents en production et leur signification • les actions d'amélioration proposées par le candidat
	Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée	• Les risques QHSSE liés à l'activité réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse	
	Utiliser les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle selon les règles en vigueur dans l'entreprise	• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus • Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées	
	Appliquer les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail	• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués	
	Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	• Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie …) • Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées	
	Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	• Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué • Les liens avec les services en amont, en aval et les services supports sont expliqués	

[5]Les règles du système de management de la Qualité, Hygiène, Sécurité, Santé et Environnement de l'entreprise

	Identifier l'impact et les enjeux de son activité sur le produit fabriqué, le client externe ou interne	• Les principaux clients de l'entreprise sont cités • Les besoins et les demandes du client interne ou externe sont expliqués • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple d'impact de son activité sur le produit fabriqué est donné	
	Identifier les indicateurs du service et leur signification	• Les indicateurs utilisés en production (indicateurs de productivité, indicateurs QHSSE) et leur signification sont expliqués	
	Intégrer des actions d'amélioration dans son activité en fonction d'objectifs fixés	• Des propositions d'amélioration émises par le candidat sont expliquées • Les actions menées en fonction d'objectifs fixés et/ou les résultats obtenus sont cités	