Commission Paritaire Nationale Emploi Formation
Intersecteur Papier Carton

Certificat de Qualification Professionnelle

CQP Papier Carton
Aide – conducteur / Opérateur(trice) en transformation

CQP Papier Carton

Aide – conducteur / Opérateur(trice) en transformation

Description de la qualification

L'aide - conducteur/ Opérateur(trice) en transformation conduit et surveille un sous-système d'une ligne de transformation de papier carton ou un sous-système réalisant une opération unitaire de transformation du produit en papier carton, dans le respect des consignes de sécurité, de protection de l'environnement, de qualité et de production.
Il/ elle peut intervenir sur un procédé d'impression, de découpe, de pliage, collage et contre-collage, de transformation de cartons ondulés, de transformation de produits d'hygiène ….
Il/elle effectue des contrôles en cours de production et des ajustements de paramètres sur les équipements conduits afin d'obtenir une production conforme aux prescriptions du cahier des charges client et aux standards de productivité.
Il/elle réalise également différentes opérations d'entretien de premier niveau du sous-système qu'il conduit.

Référentiel d'activités

Préparation de la production à réaliser

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

Conduite d'un sous-système d'une ligne de transformation en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies

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

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

- Vérification de l'état du sous-système (rondes)
- Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes
- Arrêt du sous-système de la ligne de production, 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 du sous-système 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-système d'une ligne de production et les réglages associés

- Préparation des équipements
- Réalisation des opérations de changement de production
- Réglages

Nettoyage et entretien d'un sous-système de la ligne de transformation 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 écrit et oral
- Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité

Blocs de compétences

- Bloc de compétences 1 : Préparation de la production pour un sous-système d'une ligne de transformation
- Bloc de compétences 2 : Conduite d'un sous-système d'une ligne de transformation 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-système 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

L’aide conducteur/ Opérateur(rice) en transformation 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-système d'une ligne de transformation	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 préparation d'une production - **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 contrôles
	Établir l'adéquation du matériel avec le produit à réaliser	• Le fonctionnement du sous-système est expliqué au regard de l'ordre de fabrication	
	Identifier la nature et les caractéristiques des matières / outillages nécessaires à la production et leurs impacts sur les paramètres de l'équipement	• Les principales caractéristiques et la nature des matières et outils mis en œuvre sont expliquées • Les caractéristiques des matières et leurs impacts sur le procédé sont expliqués	
	Identifier les étapes du procédé de transformation	• Les étapes du procédé de production mis en œuvre, sont expliquées en respectant la chronologie du procédé	
	Vérifier la disponibilité et la conformité des matières et des flux entrants dans le système de production	• La disponibilité et la conformité des matières, produits et outils (encres, solvants, colles, papiers, cartons, formes de découpe, formes imprimantes, etc.) sont vérifiées au regard du dossier de production	

	Préparer le matériel, les formes et les produits mis en œuvre dans le process	• Les matériels, formes, produits constitutifs de la machine (clichés, colle, encres, forme de découpe…) sont mis en place	
	Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité du sous-système, des matériels et équipements associés	• Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité du sous-système et des équipements est vérifiée • 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	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 2 : Conduite d'un sous-système d'une ligne de transformation dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes	Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt de tout ou partie du sous-système, selon les procédures	• Les opérations de démarrage et d'arrêt sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures • Ces actions sont décrites dans l'ordre chronologique • Le temps alloué à ces opérations est respecté	- **Observation en situation de travail** de conduite d'un sous-système - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • 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 • les activités de changement de production • la conduite en mode dégradée
	Réaliser l'alimentation de matières et produits	• L'alimentation en matières et produits est anticipée afin d'éviter les ruptures de stocks et arrêts machines	
	Suivre et analyser l'ensemble des informations liées au sous-système et des paramètres de conduite	• Les mesures et paramètres sont expliqués • La lecture des données est conforme	
	Réaliser les mesures et contrôles en cours de production et identifier les écarts	• Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés selon les consignes • Les équipements de contrôle sont utilisés selon les consignes ou les instructions • Les documents associés sont remplis correctement • La signification des résultats des contrôles effectués est expliquée • Les écarts entre consigne et résultats des contrôles sont détectés et les paramètres de réglages pour y remédier sont cités	
	Détecter les non-conformités, dérives du procédé et anomalies de fonctionnement et évaluer leurs impacts sur le sous-système conduit	• Les non-conformités, dérives ou anomalies sont détectées • Les impacts sur le fonctionnement du sous-système conduit sont expliqués et justifiés	

	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 • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur (conducteur en transformation, hiérarchique …)	
	Ajuster les paramètres de production du sous-système conduit en respectant le mode opératoire	• Les paramètres sont ajustés en fonction de des informations recueillies • 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 les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage en suivant les procédures et les règles QHSSE	• Les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis	
	Réaliser les opérations de changement de production	• Les opérations de changement de production sont réalisées selon les règles en vigueur dans l'entreprise et dans les délais	
	Réaliser les réglages nécessaires dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise	• Les réglages sont adaptés à la production à réaliser • L'impact du changement de production et de chacun des réglages sur le sous-système est expliqué	

	Conduire en mode dégradé en suivant les consignes	• La conduite et les réglages sont adaptés au mode dégradé • Le recours au conducteur ou l'interlocuteur pertinent est utilisé le cas échéant • Le sous-système est arrêté si nécessaire • 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 de sécurité 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-système conduit	Identifier les différents éléments du sous-système conduit	• Les différents équipements et sous-systèmes de la ligne de production sont cités • Les pannes courantes sont localisées et expliquées	- **Observation sur le terrain** et localisation des points de contrôle (tournée ou ronde) - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur • la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois • le fonctionnement du sous-système conduit • les interventions de maintenance de premier niveau réalisées sur une durée par le candidat • les opérations de changement de pièces réalisées par le candidat • les opérations de nettoyage réalisées par le candidat
	Vérifier l'état du sous-système conduit 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 et vérifiés • Les usures ou défaillances sont identifiées et signalées	
	Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur le sous-système 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-système 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 de l'équipement concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents	• L'équipement est mis en sécurité, consigné et préparé dans le respect des consignes ou des procédures • Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués • Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont respectées	
	Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau et les opérations de nettoyage et rangements des équipements et installations selon les procédures et documents de maintenance de l'entreprise et ses habilitations (changements de pièces, graissage …)	• Les opérations de maintenance relevant de son champ de compétences sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures QHSSE • Les opérations de nettoyage et de rangement de la ligne sont réalisées dans le respect des modes opératoires et des procédures QHSSE en vigueur dans l'entreprise • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • Les changements de pièces sont réalisés dans le strict respect des procédures QHSSE • Les interventions sont réalisées selon le planning établi	

[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	• Le standard de fabrication et les consignes sont expliqués • La mission de l'opérateur/aide-conducteur est expliquée sur la partie de la ligne ou le sous-système concerné	- **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 exactes	
	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 : • le principe de fonctionnement du système de management QHSSE de l'entreprise • les risques, les dispositifs de sécurité et mesures de prévention • des problèmes QHSSE rencontrées • les besoins des clients internes et externes et leur impact sur l'activité du candidat • les indicateurs présents en production et leur signification • les propositions d'amélioration réalisées 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	