Commission Paritaire Nationale Emploi Formation
Intersecteur Papier Carton

Certificat de Qualification Professionnelle

CQP Papier Carton
Conducteur (trice) en transformation

CQP Papier Carton
Conducteur(trice) en transformation

Description de la qualification

Le conducteur(trice) en transformation conduit et surveille une ligne ou ensemble de production continu ou discontinu comportant plusieurs sous-systèmes de transformation du produit (pour des activités de la finition et du façonnage des papiers et cartons, emballages carton ondulé, emballages carton compact, étiquettes, sacs, produits d'hygiène…) dans le respect des consignes de sécurité, de protection de l'environnement, de qualité et de production.
Dans ce cadre, il/elle adapte son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe et veille à l'application et au respect de la sécurité de l'équipe et de la qualité du produit transformé.
Il/elle effectue des contrôles en cours de production et des ajustements de paramètres 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 et de changement de pièces.

Référentiel d'activités

Organisation et préparation de la production à réaliser

- Recueil des informations sur la production à réaliser
- Préparation et vérification de la ligne de transformation
- Essais de sécurité de l'installation
- Vérification des caractéristiques et de la qualité des matières et produits pour la production à réaliser

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

- Réalisation et coordination des opérations de démarrage et d'arrêt de la ligne de transformation
- Surveillance du fonctionnement des différents sous-systèmes
- Surveillance du maintien des paramètres de la ligne de transformation et contrôle des écarts,
- Ajustements des paramètres en fonction des écarts
- Conduite de l'installation en mode dégradé

Entretien de premier niveau de la ligne de transformation, dans le cadre des habilitations

- Vérification de l'état des équipements
- Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes
- Arrêt de tout ou partie des sous-ensembles de la ligne de transformation, prise de mesures de sauvegarde, alerte suite à un dysfonctionnement
- Préparation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau
- Mise en sécurité et mise à disposition des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau
- Réalisation et coordination d'opérations d'entretien de premier niveau
- Déconsignation et remise en route

Nettoyage et entretien des équipements 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 et coordination des opérations de nettoyage du poste de travail et des équipements

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

- Réalisation de tests et contrôles
- Recueil des résultats des contrôles réalisés par les opérateurs
- Prise de mesures en cas d'anomalie ou de dérive

Changement de production sur une la ligne de transformation et les réglages associés

- Préparation de la ligne
- Réalisation des opérations de changement de production
- Réalisation et coordination des réglages

Renseignement des fiches de production

- Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les documents de production
- Renseignement des données dans un système informatisé

Transmission d'information

- Prise et passage des consignes par écrit et oral
- Reporting auprès de sa hiérarchie et transmission d'informations auprès des autres services
- Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité

Blocs de compétences

- Bloc de compétences 1 : Organisation et préparation de la production pour la ligne ou un ensemble de sous-systèmes de transformation
- Bloc de compétences 2 : Pilotage de la ligne ou d'un ensemble de sous-systèmes de transformation dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes
- Bloc de compétences 3 : Identification, analyse des dysfonctionnements et réalisation d'interventions techniques sur une ligne de transformation (entretien, maintenance de premier niveau[1])
- Bloc de compétences 4 : Communication et transmission de savoir faire
- 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, ...).

[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

- 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...) ».

Conditions d'exercice les plus fréquentes

Le travail s'effectue en atelier et est le plus souvent posté.
Il doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement en collaboration avec les aide-conducteurs/opérateurs de production, les opérateurs et techniciens de maintenance et autres fonctions supports. Il 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 : Organisation et préparation de la production pour la ligne ou un ensemble de sous-systèmes de transformation	Rechercher, vérifier et analyser 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 exactes • Les incohérences ou les erreurs sont identifiées au regard des consignes • Les actions pertinentes sont réalisées : 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 d'approvisionnement et de préparation de la ligne de transformation réalisées par le candidat • les matières et flux entrants • les procédés et équipements associés
	Vérifier l'adéquation du produit à fabriquer avec la ligne de transformation	• La corrélation entre les matières premières, la ligne de transformation et le produit à fabriquer sont expliquées	
	Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de la ligne de transformation et des matériels et équipements associés	• Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de la ligne de transformation et des matériels et équipements associés sont vérifiés selon les procédures, le mode opératoire, … définis par l'entreprise • La présence et la conformité des outils, accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement	
	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	

	Vérifier la disponibilité et la conformité des formes et produits constitutifs de la machine	• 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	
	Identifier les étapes du procédé de transformation	• Les étapes du procédé de production mis en œuvre, sont expliquées en respectant la chronologie du procédé	
	Organiser les flux de produits autour de la ligne	• Les flux d'entrée et sortie sont identifiés et conformes aux prescriptions • Les produits et matières sont disposés en sécurité dans les lieux de stockage adaptés autour de la ligne de transformation	
	Identifier les écarts et mettre en œuvre les mesures correctives adaptées	• Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés (recherche de nouveau matériels, non démarrage de l'équipement)	
	Coordonner les activités des opérateurs sur l'installation en fonction du programme de travail	• Les consignes ou informations sont transmises aux opérateurs	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 2 : Pilotage de la ligne ou d'un ensemble de sous-systèmes de transformation dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes	Réaliser et coordonner les opérations de démarrage et d'arrêt de tout ou partie de la ligne de production, selon les procédures	• Les opérations de démarrage et d'arrêt de la ligne sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique • La ligne fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues • Les temps alloués de démarrage, de réglages est expliqué	- **Observation en situation de travail** de pilotage d'une ligne de transformation - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • les activités de pilotage réalisées • 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 commande réalisées par le candidat et les réglages associés • la conduite en mode dégradée
	Réaliser et coordonner l'alimentation de matières et produits sur la ligne	• L'alimentation en matières et produits est anticipée afin d'éviter les ruptures de stocks et arrêts machines	
	Suivre et analyser les informations données par les équipements	• Les indications et mesures données par les équipements sont lues et interprétées le cas échéant. • L'analyse des différentes informations est pertinente	
	Réaliser et coordonner les mesures et contrôles relatifs à la procédure en vigueur et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité	• Les prélèvements, contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés selon les consignes • Les équipements de contrôle sont utilisés selon les consignes ou les instructions • Les résultats des contrôles réalisés par son équipe sont collectés, vérifiés et validés • Les documents associés sont remplis correctement • La signification des résultats des contrôles effectués sur les matières et produits est expliquée • Les contrôles sont réalisés et les écarts détectés	

	Détecter et identifier les défauts, les non-conformités, les dérives du procédé et les anomalies de fonctionnement, leurs causes et analyser leurs impacts sur le fonctionnement de l'équipement et la qualité du produit	• Les défauts, non-conformités, dérives ou anomalies sont détectés • Les causes des défauts, non-conformités, dérives ou anomalies sont analysées avec une méthode logique • Les impacts sur le fonctionnement de l'installation, sur la qualité du produit, sur la sécurité et sur l'environnement sont expliqués et justifiés	
	Réaliser des actions adaptées : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence…	• Les situations d'urgence sont identifiées • Des mesures 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(x) bon(s) interlocuteur(s)	
	Ajuster les paramètres de production en respectant le mode opératoire	• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'ensemble des informations et des données transmises par les opérateurs • Les choix de réglage et d'ajustement de paramètres sont expliqués • Les conséquences de ces ajustements sont expliquées. • L'ajustement des paramètres est tracé suivant les usages en vigueur dans l'entreprise	
	Réaliser et coordonner les opérations de fin de production, démontage, nettoyage et remontage en suivant les procédures et les règles de santé, de sécurité et d'hygiène	• Les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis	
	Réaliser et coordonner 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 et essais nécessaires dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise, de l'ordre de fabrication ou du cahier des charges	• Le choix des réglages est expliqué • Les réglages et essais sont adaptés à la production à réaliser • L'impact des réglages sur le procédé de production est expliqué • Les contrôles de la nouvelle production sont réalisés selon l'ordre de fabrication ou cahier des charges	
	Conduire la ligne de production en mode dégradé en suivant les consignes	• La conduite et les réglages sont adaptés au mode dégradé • Le recours à la hiérarchie ou aux interlocuteurs appropriés est utilisé le cas échéant • La machine est arrêtée 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 • 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 : Identification, analyse des dysfonctionnements et réalisation d'interventions techniques sur une ligne de transformation (entretien, maintenance de premier niveau[3])	Identifier les éléments mécaniques, pneumatiques et hydrauliques dans les différents modules de l'équipement et expliquer leur fonctionnement	• Les différents équipements et sous-systèmes de l'équipement sont cités • Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique et hydraulique est expliqué • 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 : • les dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois. • Le fonctionnement des sous-ensembles de la ligne de production ou modules • les interventions de maintenance 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 de la ligne ou ensemble de modules et les points de contrôle et identifier toute usure ou défaillance	• L'état de la ligne ou ensemble de modules 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 les équipements et les installations	• Tout dysfonctionnement est détecté • Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée • Les risques associés sont expliqués	
	Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées : transmission des informations, mise en sécurité de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence…	• Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié • Les conséquences sur la production, les équipements, le produit, la sécurité et l'environnement sont expliquées • 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	

[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'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents	• La ligne ou les équipements de la ligne sont préparés, mis en sécurité et/ou consignés 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 (changements de pièces, graissage …)	• Les opérations de maintenance relevant de son champ de compétences sur l'installation 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 • La déconsignation est réalisée selon les règles et procédures en vigueur dans l'entreprise • 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 transmission de savoir faire	S'approprier des consignes et les appliquer	• L'ordre de fabrication et les consignes sont expliqués et appliquées • La mission du conducteur et/ou des aides conducteurs/ opérateurs est expliquée	- **Observation en situation de travail** - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation concernant : • les documents renseignés sur une période de quelques semaines. • la transmission de savoir-faire réalisée par le candidat. • l'étude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité. - **Renseignement par le candidat d'un document écrit détaillant :** • les activités, les équipements sur lesquels il travaille, • les actions d'amélioration auxquelles il a participé et/ou les supports de formation qu'il a réalisés
	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 avec différents interlocuteurs (opérateurs, collègues, hiérarchie, maintenance, etc.)	• Les informations sont transmises aux interlocuteurs appropriés et sont pertinentes • Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées • Le langage technique en usage dans la profession est utilisé correctement • Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation	
	Expliquer les consignes, procédures et règles de fonctionnement aux membres de l'équipe	• Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de l'équipe (consignes, procédures, modes de travail, règles de fonctionnement…) • Les explications apportées aux membres de l'équipe sont claires • La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée	
	Transmettre des savoir-faire	• Les explications nécessaires sont apportées. • La compréhension par la personne est vérifiée. • L'application du règlement intérieur est vérifiée • La bonne réalisation des activités et l'intégration de la personne sont vérifiées	

	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 exploitables et exactes • Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	
	Rendre compte de son activité par écrit et par oral	• Les comptes rendus d'activité communiqués par oral et par écrit sont 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	