Commission Paritaire Nationale Emploi Formation
Intersecteur Papier Carton

Certificat de Qualification Professionnelle

CQP Papier Carton

Opérateur(trice)

de fabrication de pâte

CQP Papier Carton

Opérateur(trice) de fabrication de pâte

Description de la qualification

L'opérateur(trice) de fabrication de pâte conduit et surveille un sous-ensemble d'une installation de transformation du bois ou de vieux papiers en pâte de cellulose ou autres fibres végétales, à partir d'un système de supervision, de pupitres de conduite et/ou d'observation terrain, dans le respect des consignes de sécurité, de protection de l'environnement, de qualité et de production.
Il/ elle intervient sur au moins trois étapes de transformation de la matière végétale : cuisson, épuration, lavage, de blanchiment de pâte, de pressage, d'évaporation, de caustification, trituration à chaud ou à froid, fractionnement, épaississage, désencrage ….
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 de l'installation qu'il conduit.

Référentiel d'activités

Préparation de la production à réaliser

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

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

- Réalisation des opérations de démarrage et d'arrêt
- Surveillance du fonctionnement de l'installation, à partir d'un pupitre de commande et sur le terrain
- Surveillance du maintien des paramètres et contrôle des écarts,
- Ajustements des paramètres en fonction des écarts
- Conduite du sous-ensemble de l'installation en mode dégradé

Entretien de premier niveau de l'installation, dans le cadre des habilitations

- Vérification de l'état de l'installation
- Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes
- Arrêt, prise de mesures de sauvegarde, alerte suite à un dysfonctionnement
- Préparation de l'installation pour des opérations d'entretien de premier niveau
- Mise en sécurité, mise à disposition et consignation de l'installation 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 (alerte, information de la hiérarchie)

Changement de production sur une installation de fabrication de pâte et réglages associés

- Préparation de l'installation
- Réalisation des opérations de changement de production
- Réglages

Nettoyage et entretien de son espace de travail

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

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 avec ses collègues
- 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 compétence 1 : Préparation de la production pour un sous-ensemble d'une installation de fabrication de pâte
- Bloc de compétence 2 : Conduite d'un sous-ensemble d'une installation de fabrication de pâte dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes
- Bloc de compétence 3 : Réalisation d'opérations de maintenance de premier niveau[1] sur un sous-ensemble d'une installation de fabrication de pâte
- 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'installation de pâte à papier code ROME H3102.

« - Surveille et régule une ou plusieurs phases de production de pâte à papier ou de carton (broyage, mélange, raffinage, pressage ...) sur machines automatisées selon les règles de sécurité, les normes environnementales et les impératifs de production (qualité, quantité, délais, ...).
- Contrôle l'état des équipements et effectue les manœuvres sur les installations
- Contrôle la conformité de la pâte et applique les mesures correctives selon besoin.
- Peut contrôler les systèmes d'épuration et piloter les installations à distance.
- Peut analyser les données d'exploitation et 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’Opérateur(rice) de fabrication de pâte doit maintenir une attention soutenue et prolongée pendant le processus de fabrication. Il/ elle doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement. Il/ elle veille dans toutes ses activités à la qualité et à l’intégrité des produits et à la conformité des processus en garantissant la sécurité et en maitrisant l’impact environnemental.

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 installation de fabrication de pâte	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 exactes et pertinentes • 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, à l'aide d'un ordre de fabrication sur : • les activités réalisées d'approvisionnement et de préparation de la production • les matières et flux entrants et leur impact sur le procédé • 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 expliquées • La transformation du matériau et des énergies est décrite avec le vocabulaire et le raisonnement adéquat • Les caractéristiques principales et impacts sur le process associés sont expliqués	
	Identifier les étapes du procédé de production	• Les étapes du procédé de production mis en œuvre, sont expliquées en respectant la chronologie du procédé • La relation produit-procédé dans la partie du process conduite est expliquée • Les circuits sont identifiés	
	Vérifier la disponibilité et la conformité des matières et des flux entrants dans le système de production	• La disponibilité et la conformité des matières est vérifiée au regard de l'ordre de fabrication • Les flux d'entrée sont quantifiés et conformes à l'ordre de fabrication	

	Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de de l'installation, 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	

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 installation de fabrication de pâte dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes	Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt de l'installation, 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 une installation de fabrication de pâte - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • la surveillance de l'installation 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 déroulement du procédé de production, des paramètres de contrôle	• 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 leurs impacts	• Les non-conformités, dérives ou anomalies sont détectées • Les impacts sur le fonctionnement du sous-ensemble, sur 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 • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur (hiérarchique, autres ateliers …)	
	Ajuster les paramètres de production en respectant le mode opératoire	• Les paramètres sont ajustés en fonction des informations et des données transmises • 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, 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 • Les services ou personnes concernés sont informés	
	Réaliser les opérations de changement de production sur une partie du process et les réglages associés	• 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 • Les services ou personnes concernés sont informés	

	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 • La partie du process 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 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 un sous-ensemble d'une installation de fabrication de pâte	Identifier les différents éléments du sous-ensemble de l'installation conduit	• Les différents équipements de l'installation sont cités • Le fonctionnement général des équipements est expliqué dans les domaines mécaniques, pneumatiques, hydrauliques ou électrotechniques • Les circuits et équipements de l'installation sont localisés et expliqués	- **Observation sur le terrain** lors d'une tournée ou ronde avec vérification des installations ou d'un secteur - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur • les dysfonctionnements rencontrés • le fonctionnement des sous-ensembles de l'installation • les interventions de maintenance réalisées par le candidat • les opérations de changement de pièces réalisées par le candidat • les opérations de nettoyage réalisées par le candidat • les procédures qu'il utilise et les documents qu'il renseigne
	Vérifier l'état de l'installation et les points de contrôle et identifier toute usure ou défaillance	• 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 de l'installation, 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 les opérations de nettoyage et de rangement de l'installation	• Les opérations de nettoyage et de rangement de l'installation 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	• Le standard de fabrication et les consignes sont expliqués • La mission de l'opérateur est expliquée sur le sous-ensemble de l'installation concernée	- **Observation en situation de travail** - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation concernant : • le dossier des preuves du candidat • les documents renseignés par le candidat • 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 • Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié • Les mesures correctives sont prises	
	Rendre compte de son activité par écrit ou par oral	• 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	