



Famille CCP
Matériau
et produit

Contrôler et utiliser le Papier Carton à Recycler (PCR)

L'acquisition et la maîtrise de la compétence « contrôler et utiliser le Papier Carton à Recycler (PCR) » participent à la mise en œuvre des activités suivantes : le contrôle-qualité des PCR (balles ou vrac) et l'intégration des PCR (balles ou vrac) dans le process.

DÉVELOPPER,
OPTIMISER ET VALIDER
LES COMPÉTENCES
PROFESSIONNELLES

OBTENIR UNE
CERTIFICATION POUR
L'EMPLOYABILITÉ
ET LA MOBILITÉ
PROFESSIONNELLE

- Positionnement individuel du candidat.
- Parcours de formation adapté entre **3 et 10 jours** en fonction du positionnement.
- Évaluation des connaissances et des compétences acquises en fin de formation.

Bénéficiaires

Salariés des entreprises de l'intersecteur papier carton chargés de réceptionner les PCR et alimenter le process de production papetière.

Référentiel d'activités

- Contrôler le conditionnement des balles de PCR livrées
- Contrôler la qualité des PCR (vrac ou balle)
- Alimenter le process de fabrication en PCR

Certification inscrite au Répertoire Spécifique • fiche n° RS5498 • Contrôler et utiliser le Papier Carton à Recycler (PCR)

Contacts ● contact.formation@unidis.fr ● 01 53 89 24 70



UNIDIS
STRATÉGIE & AVENIR

Contrôler et utiliser le Papier Carton à Recycler (PCR)



Référentiel de compétences

1 Contrôler le conditionnement des balles de PCR livrées, selon les normes européennes des sortes standard de papiers cartons pour recyclage (EN 643), afin de limiter les risques d'accident ou de perte économique.

2 Contrôler la qualité des PCR (vrac ou balle), selon les normes européennes et les exigences du site, afin de faciliter leur utilisation dans le process.

3 Alimenter le process de fabrication en PCR, en fonction des recettes définies, afin d'obtenir la qualité et typologie de pâte attendues.

Critères d'évaluation

- Les normes concernant les balles sont connues et explicitées.
- La taille des balles est vérifiée en fonction des caractéristiques des matières (sortes graphiques, issues de l'emballage, etc.) qui les composent.
- Les liens assurant le ligaturage sont vérifiés.
- Les balles endommagées lors de la manipulation ou du chargement sont identifiées et les mesures sont prises selon les dispositifs de l'entreprise.

- Le PCR (en vrac ou balles) est contrôlé grâce à une inspection visuelle.
- Le taux d'humidité du PCR et sa teneur en matières indésirables (non-papier, préjudiciables à la production, ne convenant pas au désencrage, etc.) sont contrôlés.
- D'autres paramètres déterminant la qualité (ancienneté, odeur, souillure du papier, etc.) sont contrôlés selon le niveau d'exigence de la papeterie.
- Dans le cas où la qualité du PCR n'est pas conforme, les mesures sont prises selon les dispositifs de l'entreprise.

- Les PCR sont catégorisés en fonction des critères de l'entreprise.
- Les PCR sont organisés et stockés sur le site de manière à ce que leur catégorie soit identifiable par toutes les personnes amenées à les utiliser.
- Les PCR qui alimentent la ligne sont conformes à la composition définie dans la recette.
- Toutes les opérations sont menées dans le respect des règles de sécurité.