



Famille CCP
Réglage
et maintenance

Régler un équipement de transformation du papier carton

L'acquisition et la maîtrise de la compétence « régler un équipement de transformation du papier carton » participent à la mise en œuvre des activités suivantes : préparation et réalisation des réglages sur un sous-système ou un équipement d'une ligne de transformation.

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 expérimentés sur la conduite de ligne de transformation.

Référentiel d'activités

- Identifier les sous-systèmes de la ligne de transformation nécessitant des opérations de réglage
- Organiser les opérations de réglages à réaliser sur un sous-système ou un équipement de la ligne
- Réaliser les réglages des sous-systèmes et les vérifications
- Réaliser les ajustements nécessaires

Certification inscrite au Répertoire Spécifique • fiche n° RS5500 • Régler un équipement de transformation du papier carton

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



UNIDIS
STRATÉGIE & AVENIR

Régler un équipement de transformation du papier carton



Référentiel de compétences

1 Identifier les sous-systèmes de la ligne de transformation nécessitant des opérations de réglage, à partir de la connaissance du procédé dans son ensemble, afin de répondre aux exigences du dossier de fabrication.

2 Organiser les opérations de réglages à réaliser sur un sous-système ou un équipement de la ligne, en prenant en compte ses impacts sur le procédé, afin d'optimiser la ligne de transformation.

3 Réaliser les réglages des sous-systèmes et les vérifications, dans le respect des consignes (QHSE) en vigueur dans l'entreprise, afin d'obtenir le bon à rouler.

4 Réaliser les ajustements nécessaires, à la suite de l'identification des défauts de production, afin d'obtenir la qualité attendue du produit fini ou semi-fini.

Critères d'évaluation

- Les informations contenues dans les documents de l'entreprise (ordre de fabrication, bon de travail, documents de suivi...) permettant d'identifier l'intervention à réaliser sont recueillies.
- Les sous-systèmes ou équipements de la ligne de transformation sont identifiés sans erreur.
- Les différentes étapes du procédé mis en œuvre sur la ligne sont expliquées.
- Les points à régler sur la ligne sont identifiés et leur criticité est déterminée.

- L'ensemble des entrants attendus est identifié sans erreur.
- Les caractéristiques techniques et niveau de qualité attendu pour chaque entrant sont explicités.
- Les quantités de matière d'œuvre sont suffisantes.
- Les interventions à réaliser et les outils nécessaires au réglage sont identifiés.
- La chronologie des étapes de réglage est déterminée et expliquée.

- Les réglages sont réalisés selon une méthodologie adaptée dans le respect des consignes et des règles QHSE.
- L'ensemble des contrôles et vérifications est effectué selon les consignes et dans le respect des règles QHSE.
- Les résultats des contrôles sont enregistrés afin d'assurer la traçabilité.

- L'ensemble des contrôles et vérifications sont analysés.
- Les défauts de production identifiés et leurs causes potentielles sont explicités.
- Le degré de gravité de l'écart est identifié.
- Dans le cas où c'est possible, l'équipement est réglé pour permettre la conduite en mode dégradé.
- Les actions correctives sont réalisées dans un ordre de probabilité argumenté.
- Le produit fini correspond au bon de fabrication, et la mise en production est validée.
- Le temps imparti au réglage est pris en compte et respecté.