

## Conduite de la bobineuse de la machine à papier

DÉVELOPPER,  
OPTIMISER ET VALIDER  
LES COMPÉTENCES  
PROFESSIONNELLES

OBTENIR UNE  
CERTIFICATION POUR  
L'EMPLOYABILITÉ  
ET LA MOBILITÉ  
PROFESSIONNELLE

Cette Certification de Compétences Professionnelles permet de valider les compétences des salariés des entreprises de l'intersecteur papier carton concernant la conduite de bobineuse.

Cet équipement situé après la machine à papier divise la « bobine mère » en « bobine fille » plus petite destinée aux besoins finaux du client.

Le but est d'enrouler le produit fini sur des mandrins carton sans défauts d'enroulage et selon des caractéristiques.

### Bénéficiaires

Personnes exerçant dans les entreprises de l'intersecteur papier carton.

- Positionnement individuel du candidat.
- Parcours de formation adapté entre **2 et 5 jours** en fonction du positionnement.
- Evaluation des connaissances et des compétences acquises en fin de formation.

### Référentiel d'activités

Réaliser la surveillance et le contrôle des paramètres de production de la bobineuse.

Réaliser les contrôles et mesures en cours de production.

### Contacts



**UNIDIS**  
STRATÉGIE & AVENIR

● [contact.formation@unidis.fr](mailto:contact.formation@unidis.fr)

● 01 53 89 24 70

## Référentiel de compétences

1

### Réaliser la surveillance des paramètres de production de la bobineuse.

- Identifier les procédés mis en œuvre pour la production de bobine (bobinage, coupe ...).
- Identifier les différents équipements et leur rôles.
- Expliquer le principe de fonctionnement des différents équipements.
- Identifier les paramètres associés à la conduite des différents équipements.
- Expliquer l'influence des paramètres de réglages sur la qualité de la bobine.
- Expliquer le rôle et le principe de fonctionnement des boucles de régulation sur le procédé.
- Identifier les dérives les plus courantes et leurs impacts sur le procédé et la qualité du produit.

2

### Réaliser les contrôles et mesures en cours de production.

- Identifier les contrôles et mesures.
- Réaliser les contrôles.
- Identifier les causes principales de défauts.
- Identifier les écarts (défauts d'une bobine) et proposer des actions correctives.

## Critères d'évaluation

- Les différentes étapes des procédés et leurs rôles sont identifiés dans l'ordre chronologique.
- Les différents équipements sont cités.
- Le fonctionnement de chaque équipement est expliqué.
- Les différents paramètres de conduite sont cités.
- La structure des boucles de régulation (capteurs, régulateurs, actionneurs) est expliquée.
- Le fonctionnement est expliqué.
- L'impact des paramètres de réglage sur les caractéristiques du produit est expliqué.
- Des exemples de dérives rencontrées sont cités et leur impact sur le procédé et la qualité du produit est expliqué.

- Les contrôles et mesures sont expliqués pour chaque étape.
- Les contrôles et mesures sont réalisés selon les procédures en vigueur.
- Tout écart est identifié.
- Les causes sont expliquées.
- Les actions correctives proposées sont pertinentes.