



Famille CCP  
Machine à papier

## Conduite de la partie humide 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 la partie humide d'une machine à papier afin de garantir la qualité de la feuille produite.

La partie humide de la machine à papier permet la transformation de la pâte à papier en feuille de papier qui sera mise en forme, égouttée et pressée avant d'être séchée.

- Positionnement individuel du candidat.
- Parcours de formation adapté entre **5 et 15 jours** en fonction du positionnement.
- Evaluation des connaissances et des compétences acquises en fin de formation.

### Bénéficiaires

Salariés des entreprises de l'intersecteur papier carton travaillant sur le processus de fabrication de papier.

### Référentiel d'activités

Contrôler la conformité de la pâte à papier et des matières premières (adjuvants).

Réaliser la surveillance des paramètres de production.

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

# Conduite de la partie humide de la machine à papier

## Référentiel de compétences

### 1 Contrôler la conformité de la pâte à papier et des matières premières (adjuvants).

- Identifier les différents types de pâtes mises en œuvre dans l'entreprise.
- Citer différents adjuvants utilisés et expliquer leurs propriétés et leurs rôles.
- Réaliser les contrôles de conformité des matières premières et de la pâte.

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

- Expliquer le fonctionnement de la partie humide, les équipements et les technologies associés (circuit de tête de machine, caisse de tête, formeur, formation de feuille, pressage).
- 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 le procédé et le produit.
- Expliquer l'influence des adjuvants sur le process et les produits.
- 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.

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

- Identifier les contrôles et mesures.
- Réaliser les contrôles.
- Identifier les écarts et proposer des actions correctives.

## Critères d'évaluation

- Les différentes matières premières utilisées (adjuvants) dans l'entreprise sont citées.
- Leurs propriétés, leurs rôles et leurs risques sont expliqués.
- Les différents types de pâtes sont cités.
- Les contrôles sont réalisés selon les procédures avec les équipements adaptés.

- Les différentes étapes des procédés et leurs rôles sont identifiés dans l'ordre chronologique.
- Le principe de chaque étape est expliqué.
- 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 actions correctives proposées sont pertinentes.