

Conduite de la sècherie d'une 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 sècherie d'une machine à papier afin de garantir la qualité de la feuille produite. Cette étape intervient après la phase de la formation de la feuille et avant le lissage et enroulage de la feuille (formation de la bobine de papier).

Bénéficiaires

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

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

Référentiel d'activités

Réaliser la surveillance des paramètres de production.

Réaliser les contrôles et mesures en cours de production.

Contacts



**UNIDIS
STRATÉGIE & AVENIR**

● contact.formation@unidis.fr

● 01 53 89 24 70

Référentiel de compétences

1 Réaliser la surveillance des paramètres de production.

- Identifier les différents équipements composant la sècherie.
- 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 les éléments pris en compte dans un bilan thermique réalisé.
- 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 écarts (défauts liés au séchage) 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 réalisés selon les procédures en vigueur.
- Tout écart est identifié.
- Les actions correctives proposées sont pertinentes.