

COMMISSION PARITAIRE NATIONALE FORMATION  
INTER-SECTEURS PAPIER-CARTON

**Certificat de Qualification Professionnelle**

***Conducteur de Machine  
Papier-Carton***

---

CQP

*Conducteur de Machine Papier-Carton*

TABLE DES MATIERES

1. Circonstances de la création de la certification.....	3
2. Description de la qualification ciblée.....	4
Intitulé du certificat.....	4
Fiches ROME les plus proches .....	5
3. Référentiel des compétences .....	5
4. Pré-évaluation .....	10
5. Epreuve de certification .....	10
6. Formation .....	14
7. Délivrance de la certification.....	14
6. Annexe : Modèle de CQP .....	14

---

# 1. Circonstances de la création de la certification

Dans le cadre de la réflexion globale sur la gestion des emplois et des compétences dans la filière papier-carton, ce document fait la synthèse des travaux d'organismes de formation, des attentes d'industriels et des orientations générales définies par les fédérations professionnelles de la filière papier carton (cf. « Position des Fédérations Professionnelles de l'Inter secteurs Papier-Carton sur les Certificats de Qualification Professionnelle du 22 novembre 2005 »).

Ces travaux ont consisté en :

- 1) La création de deux projets de CQP de la production par un groupe de travail animé par l'Ecole Industrielle de Rouen avec plusieurs entreprises ayant exprimé leurs besoins sur la construction d'outils nécessaires à leur gestion des compétences.
- 2) Une étude détaillée de l'évolution des besoins des entreprises de la production à travers une enquête (16 usines se sont exprimées), suivie de l'analyse d'emplois de conducteurs dans plusieurs structures papetières grâce à l'appui des DRH de ces entreprises.
- 3) La synthèse de ces travaux réalisée par l'Institut pour la Recherche et la Formation dans l'Industrie du Papier-Carton (IRFIP) en relation avec l'Ecole Industrielle de Rouen (EIR) sur la base du CQPI Conducteur d'Equipement Industriel et conformément au guide méthodologique de création des CQP pour la filière Papier Carton.

## Liens avec les certifications et diplômes existants :

**Le CQP de conducteur de machine papier-carton a été repéré comme l'un des principaux CQP requis pour l'industrie de la production de papier-carton. En effet, le métier de Conducteur de Machine à Papier est un des métiers phares de l'industrie papetière. Il est le plus souvent responsable de l'ensemble de la ligne de production et se démarque ainsi des opérateurs de production chargés de la préparation de pâte, du séchage, du couchage et du bobinage.**

Les compétences mises en œuvre par le Conducteur de Machine à papier comprennent celles d'un Conducteur d'Equipement Industriel. Le référentiel de Conducteur Machine à Papier a donc été rédigé sur la base du CQPI de Conducteur d'Equipement Industriel et complété par les compétences spécifiques du métier.

Dans ce sens, le titulaire du CQP Conducteur de MAP est de fait titulaire du Certificat de Qualification Professionnelle de l'Industrie (CQPI) correspondant.

---

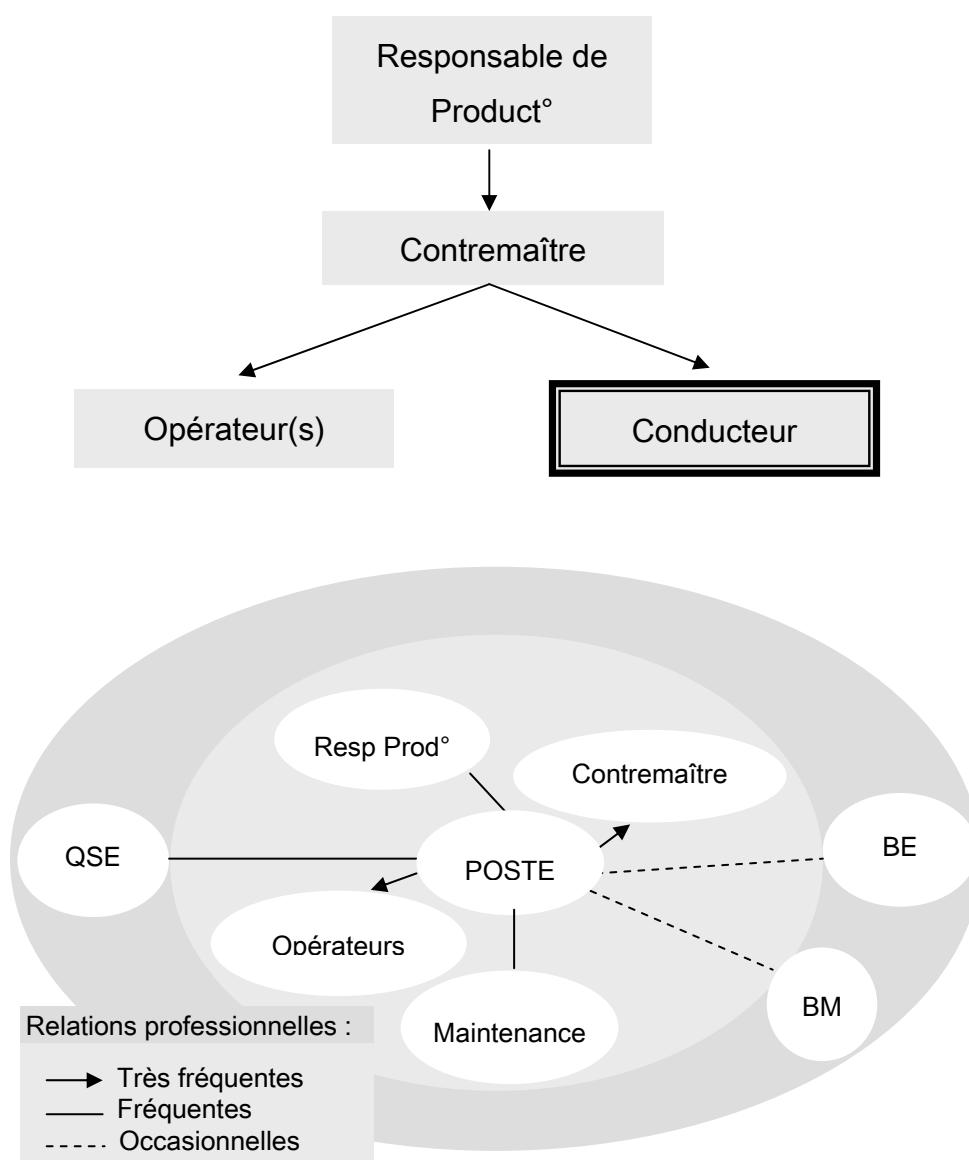
## 2. Description de la qualification ciblée :

### Intitulé du certificat :

#### Conducteur de Machine Papier-Carton

Le conducteur de machine à papier carton effectue les opérations de conduite et de réglage avec les opérateurs de production, afin d'obtenir une production de papier carton conforme aux prescriptions du cahier des charges client, aux standards de productivité en respectant les consignes Qualité, Sécurité, Environnement. Lors des arrêts, le conducteur de machine à papier participe à différentes opérations d'entretien et de changement d'habillage.

Relations professionnelles le plus souvent constatées :



---

## **Fiches ROME les plus proches**

Conducteur de machine à papier code ROME 45321.

Exerce la conduite des machines à papier et à carton. Surveille et règle des installations lourdes et complexes, automatiques, le plus fréquemment informatisées. Procède aux changements des "habillages" (feutres, toiles...).

## **Conditions d'exercice les plus fréquentes**

Le travail s'effectue en atelier et est le plus souvent posté en continu (5x8).

Le conducteur de machine à papier doit maintenir une attention soutenue et prolongée pendant le processus de fabrication. Il doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement en collaboration avec les opérateurs de production. Il s'adapte à l'évolution constante des machines et installations, aux nouvelles technologies et veille dans toutes ses activités à la qualité des produits et à la conformité des processus en garantissant la sécurité.

## **Qualités requises :**

<b>Intitulé</b>	<b>Définition retenue</b>
Rigueur	Est méthodique et impliqué dans le bon fonctionnement des appareils qui sont sous sa responsabilité.
Sens de la sécurité	Est attentif aux risques liés à l'activité : sens du danger.
Esprit d'équipe	Est à l'écoute des autres et favorise la communication en établissant des relations de qualité.

## **3. Référentiel des compétences**

Le référentiel de Conducteur de Machine Papier-Carton est rédigé sur la base du CQPI de Conducteur d'Équipement Industriel.

## Référentiel de Compétences pour le métier de Conducteur de Machine Papier-Carton

Domaines d'activités	Situations caractéristiques Conditions de mise en œuvre Types de situation	Capacités attendues comprenant		Objectifs à atteindre Résultats attendus et observables
		Savoir-faire et comportements professionnels	Savoirs Théoriques	
1 Approvisionnement et préparation des installations	<p><b>S'INFORMER DES CONDITIONS DE PRODUCTION</b></p> <p>A la prise de poste, poursuite d'une production selon les indications du dossier de production et des consignes orales ou écrites.</p>	<p>Rechercher et prendre en compte l'ensemble des informations concernant la production en cours (process amont compris).</p> <p>Prendre en compte les consignes du conducteur précédent.</p> <p>Lors de la prise de poste de l'opérateur suivant, transmettre les consignes.</p>	<p>Décrire les équipements composant les circuits d'eaux, les circuits de pâte, la partie humide avec le vocabulaire adéquat.</p> <p>Expliquer le principe du process amont et ses contraintes.</p> <p>Expliquer le principe du process aval et ses contraintes.</p> <p>Citer les matières utilisées, leurs moyens de contrôle et leur influence sur la marche machine et la qualité produit.</p>	<p>Historique de la production pris en compte et renseigné en fin de faction (rapport, bordereaux de production, données informatiques).</p> <p>Données de production décodées.</p>
	<p><b>PREPARER UN CHANGEMENT DE FABRICATION</b></p> <p>Préparer un changement de fabrication, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales et écrites.</p>	<p>Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants dans le système de production (Quantité, qualité, caractéristiques requises) –pâte, eau, produits chimiques, vapeur... -</p> <p>Préparer et conditionner l'installation en partie humide.</p> <p>S'assurer de la présence des moyens de contrôle nécessaires à la vérification de la conformité de la production.</p> <p>Anticiper les conséquences du changement de fabrication sur le process aval (sécherie, station d'épuration, coucheuse...)</p> <p>Identifier les risques principaux et expliquer les consignes sécurité et environnement.</p> <p>Informers son équipe des conditions de changement de fabrication.</p>	<p>Extraire et décoder les informations concernant les paramètres de réglages dans le dossier de production.</p> <p>Analyser et décoder les vues d'écran associées à la machine à papier.</p> <p>Lire, comprendre et reformuler une consigne.</p>	<p>Pas d'erreur d'approvisionnement</p> <p>Flux d'entrée identifiés et conformes aux prescriptions (en quantité et en qualité)</p> <p>Equipements décrits et conformes aux exigences de la fiche de production.</p>
	<p><b>RESPECTER LES CONSIGNES QSSE*</b></p> <p>En cours d'activité, selon les instructions du dossier production et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites.</p>	<p>Travailler en sécurité : appliquer les consignes individuelles et collectives d'hygiène et de sécurité.</p> <p>Interpréter les informations données par les équipements qui y sont rattachés (informations sonores, lumineuses, affichées).</p> <p>Stocker correctement, sur les lieux prévus à cet effet, les produits et matières premières avant utilisation.</p>	<p>Justifier les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives aux productions sur machine à papier.</p> <p>Citer les principaux équipements et matériels de sécurité .</p> <p>Expliquer les règles de sécurité liées au stockage et à la manutention des produits et des matières manipulées.</p>	<p>Matériels et équipements de sécurité du système de production identifiés et opérationnels.</p> <p>Les zones de rangement sont respectées.</p> <p>Les règles de sécurité sont appliquées (activités de manutention et de stockage)</p> <p>Le procédé aval est alimenté en continu.</p>

\* Qualité Sécurité Santé Environnement

Domaines d'activités	Situations caractéristiques Conditions de mise en œuvre Types de situation	Capacités attendues comprenant		Objectifs à atteindre Résultats attendus et observables
		Savoir-faire et comportements professionnels	Savoirs Théoriques	
2 Conduite du système de production	<p><i>CONDUIRE LA MACHINE A PAPIER EN MODE NORMAL ET PRODUIRE EN CONTINU</i></p> <p>Conduite en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites</p>	<p>Conduire le process :</p> <p>Relier les vues d'écran au terrain. Suivre et ajuster les paramètres de réglage de la partie humide selon les spécifications du dossier de production. Réaliser la tournée du conducteur pour vérifier les points de contrôle associés au fonctionnement du process Alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée. Respecter les règles d'hygiène et de sécurité attachées au process. Travailler en sécurité . Gérer l'écoulement des flux matière. Stocker, évacuer les effluents (eaux, pâte, cassés secs humides) conformément aux règles en vigueur.</p> <p>Surveiller le produit :</p> <p>Suivre les mesures et contrôles du produit avec les moyens mis à disposition (auto contrôle, contrôle en ligne, contrôle laboratoire) et vérifier leur régularité. Respecter les fréquences et procédures de validation. Identifier les défauts, isoler ou repérer les bobines non-conformes et informer le process aval. En cas de dérive ou de non-conformité du produit, ajuster les paramètres de production relatifs aux caractéristiques du produit (cahier des charges). Alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée. Respecter les règles de sécurité attachées au produit en cours de fabrication.</p> <p>Renseigner oralement sur le fonctionnement de la machine. Renseigner par écrit les documents de production (quantité et qualité). Renseigner les supports de suivi Qualité.</p>	<p>Expliquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- les principes de fonctionnement du circuit court et de la partie humide.</li> <li>- L'influence de leurs réglages sur la marche machine et la qualité du produit fini.</li> </ul> <p>Lire et décoder les indicateurs de production en continu.</p> <p>Décrire les boucles de régulation du système de production.</p> <p>Extraire et décoder les informations concernant le produit fabriqué dans le dossier de production. Définir les caractéristiques du papier ou du carton et leurs principes de mesure et de contrôle.</p> <p>Expliquer les principes généraux du système Qualité (les principaux outils et leurs applications : zones de conformité, supports de suivi)</p> <p>Utiliser les outils de communication mis à sa disposition sur son poste (fiches, clavier, terminal).</p> <p>Expliquer les indicateurs de productivité et les objectifs à atteindre.</p>	<p>Règles d'hygiène et de sécurité respectées.</p> <p>Production assurée en continu, conforme aux exigences de quantité, de qualité et de délai.</p> <p>Paramètres de production ajustés en cas de dérive ou de non-conformité du produit</p> <p>Documents de suivi de production et de contrôle renseignés conformément aux procédures.</p>
	<p><i>CONDUIRE LA MACHINE A PAPIER EN MODE DEGRADÉ</i></p> <p>Conduite en mode dégradé (production malgré un dysfonctionnement simple de la machine à papier : casses, vitesse réduite...) selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste</p>	<p>Appliquer et mettre en œuvre les règles de conduite en mode dégradé en respectant les consignes d'hygiène et de sécurité. Analyser les dérives de paramètres de conduite ou de fonctionnement des installations et proposer des mesures correctives. Conduire une partie de l'installation en manuel.</p>	<p>Expliquer les règles de marche en mode dégradé. Utiliser les outils conventionnels d'analyse des états (observation terrain, outils informatiques techniques, relevés de production...) Expliquer le fonctionnement des boucles de régulation du système de production.</p>	<p>Règles de conduite en marche dégradée respectées. Consignes d'hygiène et de sécurité respectées. Mesures correctives prises : ajustement de paramètres, mise en veille, arrêt du système.</p>

	<p><i>DEMARRER ET ARRETER LA MACHINE A PAPIER</i>          Mise en œuvre de la procédure marche/arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine</p>	<p>En cas d'urgence, arrêter tout ou une partie de la machine à papier.          Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les process amont et aval.          Informer son équipe des conditions d'arrêt ou de démarrage.          Effectuer les opérations de démarrage après arrêt long, arrêt court, arrêt lié à un changement de fabrication selon les procédures, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité.          Effectuer les opérations d'arrêt de la machine à papier.          Nettoyer les zones concernées.</p>	<p>Expliquer les consignes de sécurité en mode normal et la procédure d'arrêt d'urgence.          Décrire les procédures de démarrage et d'arrêt de la machine à papier.          Justifier l'ordre des actions à mener lors d'un démarrage et lors d'un arrêt.</p>	<p>Procédures de démarrage et d'arrêt respectées selon les procédures, dans le respect des consignes d'hygiène et de sécurité.          Machine à papier fonctionnant en mode normal et produisant en continu.          Les zones autour de la machine sont propres et rangées.</p>
--	--	--	---	---

Domaines d'activités	Situations caractéristiques Conditions de mise en œuvre Types de situation	Capacités attendues comprenant Savoir-faire et comportements professionnels	Savoirs Théoriques	Objectifs à atteindre Résultats attendus et observables
3 Réglages Mise en production Essais	<p><i>S'INFORMER DES CONDITIONS DE PRODUCTION</i>  <i>CONDUIRE LA MACHINE A PAPIER EN MODE NORMAL ET PRODUIRE EN CONTINU</i>  <i>RESPECTER LES CONSIGNES QSSE</i>            Prise de poste sans changement de production selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste</p>	<p>Prendre en compte et transmettre les consignes du conducteur précédent ou suivant.            Suivre et ajuster les paramètres de réglage de la partie humide selon les spécifications du dossier de production.            Appliquer et mettre en œuvre les procédures d'hygiène, d'environnement et de sécurité liées à la production en cours.</p>	<p>Lire et décoder l'ordre de fabrication (ou la fiche d'essai) et expliquer les spécifications du produit fabriqué (avantages/inconvénients pour la productivité, utilisation par le client...)</p> <p>Expliquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'incidence d'un changement de fabrication sur le fonctionnement de la machine à papier et le rôle de chaque opérateur.</li> <li>- Les interactions des différents paramètres de réglages.</li> <li>- Les principes de réglage standards.</li> <li>- Leur influence sur la machinabilité et sur la qualité produit.</li> </ul>	<p>Equipements conformes aux exigences de la fiche de production.            Principe de réglages respectés.</p> <p>Atteinte des objectifs quantitatifs et qualitatifs, définis dans la fiche de production et dans le cahier des charges, en limitant la refonte.</p>
	<p><i>CHANGER DE PRODUCTION</i>            Lancement d'une production ou changement de production complexe (impliquant un arrêt de production)            Changement de production simple (en continu)            Réalisation d'un essai selon les instructions fournies et à l'aide du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste</p>	<p>Réaliser les réglages de la partie humide nécessaires à l'atteinte de caractéristiques produit (cahier des charges) dans le respect des procédures et des consignes d'hygiène, d'environnement et de sécurité.            Contrôler et orienter les actions des opérateurs de production.            A partir de documents pré établis, établir un compte rendu d'essai ou participer à la rédaction d'un bilan d'essai</p>	<p>Connaître les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au poste de travail.</p> <p>Rédiger un compte rendu.</p>	<p>Mesures correctives prises et justifiées en cas de dérive courante des réglages.</p> <p>Consignes d'hygiène, sécurité et d'environnement respectées</p> <p>Compte rendu établi en termes clairs et compréhensibles.</p>

Domaines d'activités	Situations caractéristiques Conditions de mise en œuvre Types de situation	Capacités attendues comprenant		Objectifs à atteindre Résultats attendus et observables
		Savoir-faire et comportements professionnels	Savoirs Théoriques	
4 Entretien et maintenance des systèmes et matériels conduits	<i>ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS</i> Opération de maintenance de premier niveau planifiée (opération d'entretien) selon les documents de maintenance disponibles	Mettre l'installation en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien. Réaliser la maintenance de premier niveau (opérations d'entretien, nettoyage technique) selon les procédures en vigueur	Décrire la technologie des installations mises en œuvre. (notions de mécanique, électrotechnique, pneumatique, hydraulique)  Expliquer le rôle des habillages en partie humide, leurs caractéristiques et les contrôles à réaliser.	Etat de l'installation permettant la maintenance préconisée. Maintenance de premier niveau réalisée.
	<i>ANALYSER UN DYSFONCTIONNEMENT COMMUNIQUER</i> Dysfonctionnement entraînant une non production.	Détecter le dysfonctionnement (ou panne), établir un prédiagnostic pour l'encadrement. Communiquer avec le service maintenance sur la situation et l'assister dans son intervention. Participer aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité.	Décrire les circuits d'habillage en partie humide. Expliquer les procédures de démontage et de montage en justifiant l'ordre des actions.  Connaître le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés.	Analyse pertinente  Rapport sur le cahier de production précisant l'origine du problème et les actions envisagées.  Propositions d'actions correctives et d'axes d'amélioration.
	<i>ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS ET LES CHANGEMENTS D'HABILLAGE</i> Lors d'un arrêt, participation à une opération de maintenance avec l'aide d'intervenants et selon les consignes en vigueur.	Mettre l'installation conforme à l'état préconisé pour l'intervention (consignations). Contrôler l'état des installations en arrêt et signaler toute usure ou défaillance. Assurer les changements d'habillages (feutres et toiles) avec l'aide des opérateurs de production. Exécuter les opérations nécessaires selon les demandes du service maintenance. Réaliser les nettoyages techniques.	Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur la machinabilité et les caractéristiques du papier.  Décoder les consignes et procédures à respecter. Expliquer le processus de consignation et déconsignation.	Installation correctement consignée.  Changement d'habillage effectué dans les délais prévus.  Nettoyages techniques réalisés selon les consignes.  Opérations de maintenance demandées correctement effectuées.
	<i>ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS</i> En permanence au cours des activités selon les indications du manuel de poste	Vérifier l'état du poste de travail, rangement et propreté. Intervenir et maintenir le poste de travail et son environnement en état selon les consignes affichées. Rendre compte, informer le service maintenance sur les anomalies détectées sur les installations, les capteurs, les détecteurs, l'outil de supervision. Transmettre des informations oralement, par écrit, avec support informatique. Renseigner les documents prescrits.	Connaître les consignes d'hygiène et de sécurité relatives au poste de travail et à son environnement  S'exprimer clairement et distinctement à l'oral et à l'écrit.  Citer les points de surveillance des installations, des capteurs, des détecteurs et de l'outil de supervision.	Poste de travail rangé et propre.  Informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur.  Documents de maintenance renseignés et exploitables.

---

## 4. Pré évaluation

La pré évaluation peut être proposée au candidat pour l'orienter vers une formation ou une reconnaissance de ses acquis professionnels en vue de l'obtention du CQP. Elle est alors composée d'un entretien et d'un test des connaissances. Pour présenter ce CQP par la voie de la reconnaissance de l'expérience, le candidat devra impérativement justifier d'une expérience de 3 ans en tant qu'opérateur de production sur machine à papier.

## 5. Epreuve de certification

Les résultats aux épreuves sont soumis aux coefficients suivants :

Epreuve	Coefficient	Note moyenne
Théorique	1	/4
Pratique	2	/4
	<b>Moyenne globale</b>	<b>/4</b>

Les candidats réussissent aux épreuves et reçoivent le CQP avec une moyenne supérieure ou égale à 2 dans chacune des épreuves.

De plus, avec une moyenne globale supérieure à 3 les candidats se voient attribuer une mention « Bien » au CQP et les candidats réussissant avec une moyenne globale supérieure à 3,5 se voient attribuer une mention « Très Bien ». Les félicitations du jury peuvent être décernées aux candidats dont les résultats dans un domaine ont été remarquables.

La durée des épreuves est limitée à 4 heures pour l'épreuve pratique et à 1 heure pour l'épreuve théorique.

### Epreuve Théorique

L'épreuve théorique permet l'évaluation des connaissances et du raisonnement du conducteur de machine à papier carton.

**Elle se déroule en salle, dans les conditions suivantes :**

1/ Sur la base d'un rapport écrit, le candidat explique :

- Le produit : les clients, le contrôle
- Le Procédé : son fonctionnement, le contrôle des flux entrants (pâte, eau, vapeur, adjuvants...)
- Le métier de conducteur de Machine à Papier
- Le métier amont, le métier aval
- La conduite : les étapes du démarrage, les principes de conduite
- La maintenance : un changement d'habillage
- La méthode de résolution de problème sur un cas concret de dysfonctionnement: formulation du problème, causes possibles, solutions proposées.

2/ Sur la base de l'épreuve pratique, le candidat est amené à faire :

- Une restitution de l'épreuve pratique (changement de commande): influence des paramètres de réglages sur le produit, sur la machinabilité, interactions entre eux ou avec la production amont (pâte, station d'épuration, chaudière) et/ou aval (bobineuse), rapport réalisé à l'attention du contremaître.
- Une explication d'une procédure sécurité

**Grille d'évaluation :**

Les connaissances et le raisonnement sont évalués conformément à la matrice d'évaluation (cf p ) par un groupe d'examineurs.

Compétences	Evaluation des connaissances et du raisonnement (épreuve théorique)	Note
S'INFORMER DES CONDITIONS DE PRODUCTION ET COMMUNIQUER	Décrire les équipements composant les circuits d'eaux, les circuits de pâte, la partie humide avec le vocabulaire adéquat.	/4
	Expliquer le principe du process amont et ses contraintes.	/4
	Expliquer le principe du process aval et ses contraintes.	/4
	Extraire et décoder les informations dans le dossier de production.	/4
	Interpréter les vues d'écran associées à la conduite de la machine à papier.	/4
	S'exprimer clairement et distinctement à l'oral et à l'écrit.	/4
	Lire, comprendre et reformuler une consigne.	/4
	Rédiger un rapport de production.	/4
	Utiliser les outils de communication mis à sa disposition sur son poste (fiches, clavier, terminal).	/4
CONDUIRE LA MACHINE A PAPIER ET PRODUIRE EN CONTINU	Expliquer les principes de fonctionnement du circuit court et de la partie humide.	/4
	Expliquer l'influence de leurs réglages sur la marche machine et la qualité du produit fini.	/4
	Lire et décoder les indicateurs de production en continu.	/4
	Expliquer les indicateurs de productivité et les objectifs à atteindre.	/4
	Décrire les boucles de régulation du système de production.	/4
	Définir les caractéristiques du papier ou du carton et leurs principes de mesure et de contrôle.	/4
	Mode dégradé :	
	Expliquer les règles de marche en mode dégradé.	/4
	Utiliser les outils conventionnels d'analyse des états (observation terrain, outils informatiques techniques, relevés de production...)	/4
PREPARER ET REALISER UN CHANGEMENT DE FABRICATION	Lire et décoder l'ordre de fabrication (ou la fiche d'essai) et expliquer les spécifications du produit fabriqué (avantages/inconvénients pour la productivité, utilisation par le client...)	/4
	Citer les matières utilisées, leurs moyens de contrôle et leur influence sur la marche machine et la qualité produit.	/4
	Expliquer : L'incidence d'un changement de fabrication sur le fonctionnement de la machine à papier et le rôle de chaque opérateur.	/4
	Expliquer les interactions des différents paramètres de réglages.	/4
	Expliquer les principes de réglage standards.	/4
	Expliquer leur influence sur la machinabilité et sur la qualité produit.	/4
	Expliquer les consignes de sécurité et la procédure d'arrêt d'urgence.	/4
	Décrire les procédures de démarrage et d'arrêt de la machine à papier.	/4
	Justifier l'ordre des actions à mener lors d'un démarrage et lors d'un arrêt	/4

DEMARRER ET ARRETER LA MACHINE A PAPIER	Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur la machinabilité et les caractéristiques du papier.	/4
	Décoder les consignes et procédures à respecter.	/4
	Expliquer le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés.	/4
ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS ET LES CHANGEMENTS D'HABILLAGE	Expliquer le rôle des habillages en partie humide, leurs caractéristiques et les contrôles à réaliser.	/4
	Décrire les circuits d'habillage en partie humide.	/4
	Expliquer les procédures de démontage et de montage en justifiant l'ordre des actions.	/4
ANALYSER UN DYSFONCTIONNEMENT	Décrire la technologie des installations mises en œuvre. (notions de mécanique, électrotechnique, pneumatique, hydraulique)	/4
	Citer les points de surveillance des installations, des capteurs, des détecteurs et de l'outil de supervision.	/4
	Face à un exemple de dysfonctionnement, expliquer sa démarche pour identifier la cause et proposer des solutions.	/4
RESPECTER LES CONSIGNES QSSE.	Expliquer les principes généraux du système Qualité (les principaux outils et leurs applications : zones de conformité, supports de suivi...)	/4
	Expliquer les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au poste de travail et aux productions sur machine à papier.	/4
	Citer les principaux équipements et matériels de sécurité.	/4
	Expliquer les règles de sécurité liées au stockage et à la manutention des produits et des matières manipulées.	/4
	Expliquer le processus de consignation et déconsignation.	/4

## Epreuve Pratique

L'épreuve pratique permet l'évaluation des compétences de conducteur de machine à papier-carton.

### Elle se déroule sur machine à papier en marche, dans les conditions suivantes :

Présence des opérateurs de production de son équipe.

Un changement de commande « simple » (sans arrêt de production) impliquant des changements de paramètres de conduite et de caractéristiques du produit.

### Le candidat sera amené à :

- réaliser le changement de commande jusqu'à la mise au bon
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain (lors de la tournée)
- citer les paramètres en mode normal sur la fabrication en cours et décrire les dérives les plus courantes.
- contrôler le produit et valider sa conformité
- remplir les bordereaux de production et renseigner les systèmes d'information.
- réaliser la tournée après stabilisation de la production
- citer 3 situations à risque et le port des Equipements de Protection Individuelle nécessaires
- expliquer la procédure d'arrêt d'urgence
- procéder à un rapport écrit et oral de sa production

### Grille d'évaluation :

Les compétences sont évaluées conformément à la matrice d'évaluation (cf p ) par :

- un groupe d'examineurs pour les compétences sur fond blanc.
- un ou plusieurs évaluateurs de l'entreprise du candidat pour les compétences sur fond gris (compétences nécessitant une observation prolongée).

Compétences	Evaluation des compétences (épreuve pratique)	Note
S'INFORMER DES CONDITIONS DE PRODUCTION ET COMMUNIQUER	Prendre en compte les consignes du conducteur précédent.	/4
	Rechercher l'ensemble des informations concernant la production en cours (process amont et aval compris).	/4
	Renseigner oralement sur le fonctionnement de la machine.	/4
	Renseigner par écrit les documents de production.	/4
	Renseigner les supports de suivi Qualité	/4
	Contrôler et orienter les actions des opérateurs de production.	/4
	Rendre compte, informer le service maintenance sur les anomalies détectées sur les installations, les capteurs, les détecteurs, l'outil de supervision.	/4
	Assister l'équipe de maintenance dans son intervention.	/4
	A partir de documents pré établis, établir un compte rendu d'essai ou participer à la rédaction d'un bilan d'essai.	/4
	Lors de la prise de poste de l'opérateur suivant, transmettre les consignes.	/4
CONDUIRE LA MACHINE A PAPIER ET PRODUIRE EN CONTINU	Conduire le process :	
	Relier les vues d'écran au terrain.	/4
	Suivre et ajuster les paramètres de réglage de la partie humide selon les spécifications du dossier de production.	/4
	Réaliser la tournée du conducteur pour vérifier les points de contrôle associés au fonctionnement du process.	/4
	Travailler en sécurité	/4
	Gérer l'écoulement des flux matière : stocker, évacuer les effluents (eaux, pâte, cassés secs humides) conformément aux règles en vigueur.	/4
	Surveiller le produit :	
	Suivre les mesures et contrôles du produit avec les moyens mis à disposition (auto contrôle, contrôle en ligne, contrôle laboratoire) et vérifier leur régularité.	/4
	Respecter les fréquences et procédures de validation.	/4
	Identifier les défauts, isoler ou repérer les bobines non-conformes et informer le process aval.	/4
	En cas de dérive ou de non-conformité du produit, ajuster les paramètres de production relatifs aux caractéristiques du produit (cahier des charges).	/4
	Alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée.	/4
	Mode dégradé :	
	Appliquer et mettre en œuvre les règles de conduite en mode dégradé en respectant les consignes d'hygiène et de sécurité.	/4
	Analyser les dérives de paramètres de conduite ou de fonctionnement des installations et proposer des mesures correctives.	/4
	Conduire une partie de l'installation en manuel.	/4
PREPARER ET REALISER UN CHANGEMENT DE FABRICATION	Préparer :	
	Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants dans le système de production (Quantité, qualité, caractéristiques requises) - pâte, eau, produits chimiques, vapeur...-	/4
	Préparer et conditionner l'installation en partie humide.	/4
	S'assurer de la présence des moyens de contrôle de la conformité de la production.	/4
	Anticiper les conséquences du changement de fabrication sur le process aval (sécherie, station d'épuration, coucheuse...)	/4
	Informer son équipe des conditions de changement de fabrication et faire respecter les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement associées.	/4
	Réaliser :	
	Régler les paramètres de la partie humide nécessaires à l'atteinte des caractéristiques produit (cahier des charges) dans le respect des procédures et des consignes d'hygiène, d'environnement et de sécurité.	/4

DEMARRER ET ARRETER LA MACHINE A PAPIER	Informers son équipe des conditions de démarrage.	/4
	Effectuer les opérations de démarrage après arrêt long, arrêt court, arrêt lié à un changement de fabrication selon les procédures, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité.	/4
	Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les process amont et aval	/4
	Effectuer les opérations d'arrêt de la machine à papier avec les opérateurs de production.	/4
	En cas d'urgence, arrêter tout ou une partie de la machine à papier.	/4
ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS ET LES CHANGEMENTS D'HABILLAGE	Mettre l'installation en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien (consignations)	/4
	Réaliser la maintenance de premier niveau (opérations d'entretien, nettoyage technique) selon les procédures en vigueur.	/4
	Contrôler l'état des installations en arrêt et signaler toute usure ou défaillance.	/4
	Assurer les changements d'habillages (feutres et toiles) avec l'aide des opérateurs de production.	/4
	Réaliser les nettoyages techniques.	/4
	Exécuter les opérations nécessaires selon les demandes du service maintenance.	/4
	Maintenir le poste de travail et son environnement en état selon les consignes affichées.	/4
ANALYSER UN DYSFONCTIONNEMENT	Détecter le dysfonctionnement (ou panne)	/4
	Etablir un prédiagnostic pour l'encadrement.	/4
	Participer aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité.	/4
RESPECTER LES CONSIGNES QSSE.	Travailler en sécurité : appliquer les consignes individuelles et collectives d'hygiène, de sécurité, d'environnement.	/4
	Interpréter les informations données par les équipements qui y sont rattachés (informations sonores, lumineuses, affichées).	/4
	Stocker correctement, sur les lieux prévus à cet effet, les produits et matières premières avant utilisation.	/4

Le niveau professionnel du candidat est qualifié sur chaque épreuve.

#### Matrice d'évaluation :

Note Attribuée	1	2	3	4
Performance associée	Réussit partiellement.	Réussit complètement et justifie par l'application de consignes et procédures.	Réussit complètement et justifie ses choix par l'expérience.	Réussit complètement et justifie ses choix par le raisonnement

## 6. Formation

Durée de la formation jusqu'à 900h en fonction de la formation initiale, de l'expérience et des acquis professionnels du candidat.

---

## **7. Délivrance de la certification**

Les candidats ayant réussi aux épreuves recevront un Certificat de Qualification Professionnelle de Conducteur de Machine Papier-Carton signé par le représentant de la Fédération concernée et par l'IRFIP (cf. annexe). Dans le même temps, un Certificat de Qualification Professionnelle Inter-industries de Conducteur d'Équipement Industriel leur sera remis.

