

COMMISSION PARITAIRE NATIONALE FORMATION
INTER-SECTEURS PAPIER-CARTON

Certificat de Qualification Professionnelle

***Agent de Production
Papier-Carton***

CQP

Agent de Production 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	4
3. Référentiel des compétences	5
4. Pré-évaluation	11
5. Epreuve de certification	11
6. Formation	17
7. Délivrance de la certification.....	17
6. Annexe : Modèle de CQP	17

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 d'Agents de Production 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 :

Les Agents de Production Papier-Carton évoluent au sein d'un process global commun (production de bobines de papier en continu à partir de pâte) sur différents secteurs de production identifiés : préparation de pâte, séchage, couchage et bobinage. En conséquence, ce CQP a été construit à travers un référentiel de compétences commun auquel sont associées quatre modalités d'évaluation spécifiques à chaque secteur.

Conformément à la position des fédérations, ce certificat correspond à un métier de la filière papier-carton et autorise - par ses modalités d'accès - la reconnaissance de l'expérience professionnelle. Il se distingue en cela des CQP Agent Technique en Papeterie et CQP Production qui sanctionnaient la réussite à un parcours de formation correspondant à un même périmètre d'emplois. Il vient donc se substituer à ces deux CQP pour la certification des compétences.

Il est par ailleurs convenu que le CQP « Conducteur d'équipement de transformation du papier en bobine » (Bobineurs) ne sera pas supprimé, car il correspond toujours aux besoins de certaines entreprises disposant de salles d'apprêts distinctes de la production de papier-carton.

Les compétences mises en œuvre par l'Agent de Production Papier-Carton comprennent celles d'un Conducteur d'Equipement Industriel. Le référentiel du CQP d'Agent de Production Papier-Carton 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 d'Agent de Production Papier-Carton est de fait titulaire du Certificat de Qualification Professionnelle de l'Industrie (CQPI) correspondant.

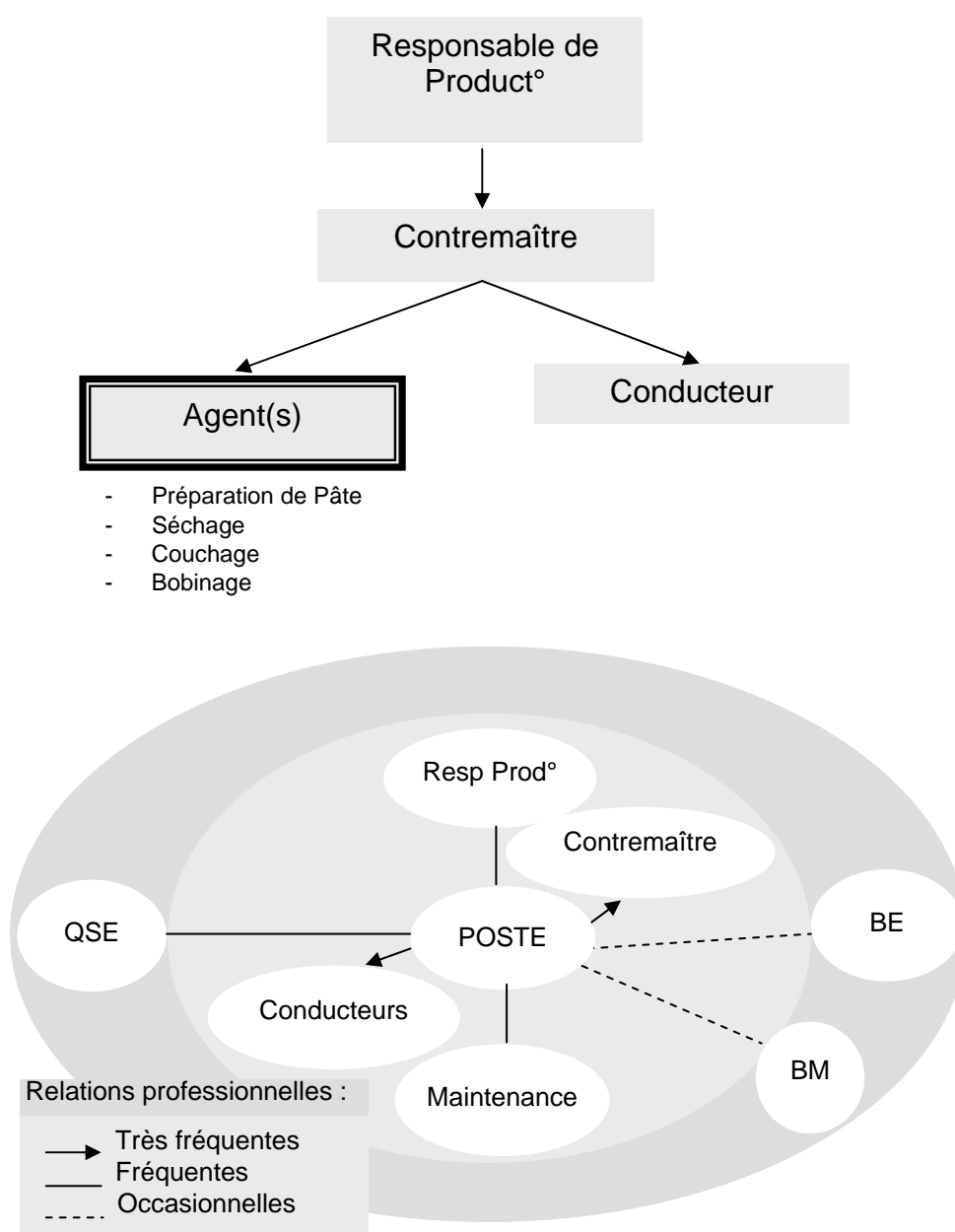
2. Description de la qualification ciblée :

Intitulé du certificat :

Agent de Production Papier-Carton

L'agent de production met en œuvre et surveille le secteur de production dont il a la responsabilité sur la ligne de production. Il intervient également en cas de dysfonctionnement et participe aux changements d'« habillages » sur les machines à papier ou carton.

Relations professionnelles le plus souvent constatées :



Fiches ROME les plus proches

Opérateur de production de papier code ROME 45322.

Participe à la conduite, des machines mettant en œuvre les procédés transformant la pâte à papier et à carton en bobines de papier et de carton (égouttage, pressage, séchage, lissage, calandrage, couchage, enduction, enroulage, bobinage). Surveille et règle des installations lourdes et complexes, automatiques, plus ou moins informatisées. Procède aux changements des « habillages » (feutres, toiles...).

Conditions d'exercice les plus fréquentes

Le travail s'effectue en atelier. Le travail est posté en continu (5x8).

L'agent doit maintenir une attention soutenue et prolongée pendant le processus de fabrication. Il doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement, s'adapter à des machines et installations en évolution constante, s'adapter à de nouvelles technologies et veiller dans toutes ses activités à l'intégrité des produits et à la conformité des processus garantissant la qualité et la sécurité.

Qualités requises :

Intitulé	Définition retenue
Rigueur	Est méthodique et impliqué dans le bon fonctionnement des installations 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 d'Agent de Production Papier-Carton est rédigé sur la base du CQPI de Conducteur d'Équipement Industriel.

Référentiel de Compétences pour le métier d'Agent de Production 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>S'INFORMER DES CONDITIONS DE PRODUCTION A la prise de poste, poursuite d'une production selon les indications du dossier de production et des consignes orales ou écrites.</p>	Rechercher et prendre en compte l'ensemble des informations concernant la production en cours. Prendre en compte les consignes du contremaître et de l'agent de production précédent. Lors de la prise de poste de l'agent de production suivant, transmettre les consignes.	<p>Expliquer les procédés mis en œuvre pour la production de papier-carton. Citer les matières utilisées, les caractéristiques et leur influence sur la marche machine et la qualité du papier.</p> <p>Décrire les équipements composant le secteur de production avec le vocabulaire adéquat. Expliquer le rôle de ces équipements.</p>	<p>Historique de la production pris en compte et renseigné en fin de faction (bordereaux de production, données informatiques).</p> <p>Données de production décodées.</p> <p>Pas d'erreur d'approvisionnement.</p>
	<p>PREPARER UN CHANGEMENT DE FABRICATION Préparer un changement de fabrication, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales et écrites.</p>	Préparer les installations du secteur de production en vue du changement de fabrication (vidange de cuvier, préparation d'une nouvelle sauce, modification progressive des conditions de sèche...) Rapporter au conducteur les différentes actions menées. Identifier les risques principaux et expliquer les consignes sécurité et environnement.	<p>Extraire et décoder les informations concernant le secteur dans le dossier de production.</p> <p>Analyser et décoder les vues d'écran associées au secteur de production.</p> <p>Lire, comprendre et reformuler une consigne.</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>RESPECTER LES CONSIGNES QSSE* En cours d'activité, selon les instructions du dossier production et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites.</p>	Travailler en sécurité : appliquer les consignes collectives et individuelles d'hygiène et de sécurité. Interpréter les informations données par les équipements du secteur de production (informations sonores, lumineuses, affichées).	<p>Justifier les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au secteur de production. Citer les principaux équipements et matériels de sécurité. 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. Les zones de rangement sont respectées. Les règles de sécurité sont appliquées (activités de manutention et de stockage).</p>

* Qualité Sécurité Santé Environnement

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
<p>2 Conduite du système de production</p>	<p>SURVEILLER ET CONDUIRE EN MODE NORMAL 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 secteur de production : Préparation de pâte, Sécherie, Coucheuse, Bobineuse Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants et des énergies dans son secteur de production (Quantité, qualité, caractéristiques requises) – pâte, eau, produits chimiques, vapeur...- Relier les vues d'écran au terrain (nommer, localiser les équipements, vérifier l'exactitude des informations fournies par l'outil de supervision). Suivre l'évolution des indicateurs de production (qualitatifs et quantitatifs). Ajuster les paramètres de réglage selon les spécifications du dossier de production. Faire la tournée pour vérifier les points de contrôle associés au fonctionnement du secteur. Alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée. Respecter les règles d'hygiène et de sécurité attachées au secteur. Stocker, évacuer les effluents (eaux, pâte, cassés...) conformément aux règles en vigueur.</p> <p>Surveiller le produit en sortie du secteur : Identifier les moyens de contrôle du produit, suivre les mesures (auto contrôle, contrôle en ligne, contrôle laboratoire) et vérifier leur régularité. Identifier les défauts et informer le conducteur des causes possibles et des actions envisagées. En cas de dérive ou de non-conformité du produit, ajuster les paramètres de production relatifs aux caractéristiques du produit. Respecter les règles de sécurité attachées au produit en cours de fabrication.</p> <p>Renseigner oralement sur le fonctionnement du secteur de production. Renseigner les documents de production et les supports de suivi Qualité. Utiliser les outils de communication mis à sa disposition sur son poste</p>	<p>Expliquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le fonctionnement de chaque équipement du secteur de production, - les caractéristiques du produit en sortie de ce secteur (relation produit-procédé), - l'influence des paramètres de réglage sur la marche machine et la qualité du papier. <p>Lire et décoder les indicateurs de production en continu concernant le secteur.</p> <p>Décrire les boucles de régulation du secteur de production.*</p> <p>Extraire et décoder les informations concernant le papier fabriqué dans le dossier de production. Définir les principales caractéristiques du papier ou du carton demandées par le client.</p> <p>Expliquer le contenu des supports de suivi qualité à remplir.</p> <p>Expliquer les indicateurs de productivité et les objectifs à atteindre.</p> <p>Expliquer les consignes de sécurité en mode normal.</p> <p><i>*ne concerne pas les Bobineurs</i></p>	<p>Règles d'hygiène et de sécurité respectées.</p> <p>Le process amont n'est pas perturbé et l'aval est alimenté en continu, conformément aux exigences de quantité, de qualité.</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>CONDUIRE EN MODE DEGRADE Conduite en mode dégradé (production malgré un dysfonctionnement simple du secteur de production) 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 en concertation avec le conducteur. Conduire une partie de l'installation en manuel.* Intervenir pour rétablir la production en continu (passage de feuille, modification du circuit de pâte, etc.). <i>*ne concerne pas les Bobineurs</i></p>	<p>Expliquer les règles de marche en mode dégradé et les consignes de sécurité associées. Utiliser les outils conventionnels d'analyse des états (observation terrain, relevés de production...) Expliquer le fonctionnement des boucles de régulation du secteur de production.* <i>*ne concerne pas les Bobineurs</i></p>	<p>Règles de conduite en marche dégradée respectées. Consignes d'hygiène et de sécurité respectées. Mesures correctives prises : ajustement de paramètres, arrêt du système.</p>
	<p>DEMARRER ET ARRETER LE SECTEUR DE PRODUCTION 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 immédiatement le secteur de production. Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les process amont et aval. Informar le conducteur ou le contremaître du déroulement de l'arrêt ou du démarrage. Effectuer les opérations de démarrage en concertation avec le conducteur après arrêt long, arrêt court, arrêt lié à un changement de fabrication, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité. Effectuer les opérations d'arrêt du secteur.</p>	<p>Expliquer la procédure d'arrêt d'urgence. Décrire les procédures de démarrage et d'arrêt du secteur de production. 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. Le secteur de production est opérationnel (produit en continu si alimenté). Les zones du secteur 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>S'INFORMER DES CONDITIONS DE PRODUCTION SURVEILLER ET CONDUIRE EN MODE NORMAL RESPECTER LES CONSIGNES QSSE</p> <p>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 de l'agent précédent ou suivant. Suivre l'évolution des indicateurs de production (qualitatifs et quantitatifs). Ajuster les paramètres de réglage 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 papier ou du carton fabriqué : conséquences sur le secteur de production, et contraintes des autres secteurs.</p> <p>Expliquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'incidence d'un changement de fabrication sur le fonctionnement du secteur. - Les principes de réglage standards et les dérives les plus courantes. - Leur influence sur la « machinabilité » et sur la qualité produit. <p>Connaître les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au poste de travail.</p> <p>Décrire oralement une situation de changement de production avec le vocabulaire adéquat.</p>	<p>Equipements conformes aux exigences de la fiche de production. Principe de réglages respectés.</p> <p>Consignes de production respectées.</p> <p>Mesures correctives proposées et justifiées en cas de dérive des paramètres.</p> <p>Consignes d'hygiène, sécurité et d'environnement respectées.</p> <p>Compte rendu oral en termes clairs et compréhensibles pour un expert métier.</p>
	<p>CHANGER DE PRODUCTION Lancement d'une production ou changement de production complexe (impliquant un arrêt de production)</p> <p>Changement de production simple (en continu)</p> <p>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 du secteur de production nécessaires à l'atteinte de caractéristiques produit dans le respect de l'ordre de fabrication, des procédures. Respecter les consignes d'hygiène, d'environnement et de sécurité. Rendre compte de ses actions au conducteur. Renseigner oralement sur les conditions de production.</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	ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS Opération de maintenance de premier niveau planifiée (opération d'entretien) selon les documents de maintenance disponibles	Mettre les installations du secteur de production 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 sur le secteur de production (notions de mécanique, électrotechnique, pneumatique, hydraulique). Expliquer le rôle des habillages et les procédures de démontage et de montage.	Etat de l'installation permettant la maintenance préconisée. Maintenance de premier niveau réalisée.
	ANALYSER UN DYSFONCTIONNEMENT COMMUNIQUER Dysfonctionnement entraînant un arrêt ou la nécessité de changer de production.	Constater les anomalies de fonctionnement et les décrire dans leur ordre chronologique. 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.	Connaître le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés. Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur le fonctionnement des installations et sur les caractéristiques du papier.	Description précise et pertinente du dysfonctionnement. Participation à l'analyse du problème. Propositions d'actions correctives et d'axes d'amélioration.
	ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS ET LES CHANGEMENTS D'HABILLAGE Lors d'un arrêt, participation à une opération de maintenance avec l'aide d'intervenants et selon les consignes en vigueur.	Mettre les installations du secteur de production conforme à l'état préconisé pour l'intervention. Respecter le système de consignations. Contrôler l'état des installations en arrêt et signaler toute usure ou défaillance. Participer aux changements d'habillages (feutres et toiles) suivant les consignes du conducteur ou du contremaître. Participer aux changements d'équipements (racles, panier, etc.) selon les demandes du service maintenance. Exécuter les opérations selon les demandes du contremaître (nettoyages techniques, épissures de câbles...).	Décoder les consignes et procédures à respecter lors d'un arrêt. Expliquer le processus de consignation et déconsignation.	Respect des règles de consignation. Changement d'habillage effectué dans les délais prévus. Nettoyages techniques réalisés selon les consignes.
	ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS En permanence au cours des activités selon les indications du manuel de poste.	Vérifier l'état du poste de travail, rangement et propreté. Maintenir le poste de travail et son environnement en état selon les consignes affichées. Rendre compte sur les anomalies détectées sur les installations, les capteurs, les détecteurs, l'outil de supervision. Transmettre des informations oralement. Renseigner les documents prescrits.	Connaître les consignes d'hygiène et de sécurité relatives au poste de travail et à son environnement Expliquer l'organisation fonctionnelle des services Production et Maintenance. Citer les points de surveillance des installations du secteur de production, 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 d'un an 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
	Moyenne globale	/4

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 (1/2 heure de préparation).

Epreuve Théorique

L'épreuve théorique permet l'évaluation des connaissances et du raisonnement de l'agent de production de papier carton.

Les conditions de déroulement de l'épreuve :

A partir des éléments suivants :

- Dossier de production utilisé lors de l'épreuve pratique,
- Une vue d'écran concernant le secteur de production du candidat,
- Un produit fabriqué conforme et un produit non-conforme,
- Une procédure d'arrêt ou de démarrage rédigée par le candidat (grandes étapes),
- Une consigne QSSE lié au secteur de production du candidat,
- Un support de suivi qualité.

Le candidat sera amené à :

- décrire l'organisation fonctionnelle et technique des services de production,
- expliquer le dossier de production (matière utilisée, caractéristiques produit, paramètres de conduite),
- expliquer, d'un point de vue technologique, le fonctionnement d'une boucle de régulation et de plusieurs équipements du secteur (pour le bobineur : expliquer un des automatismes de sa bobineuse et les moyens de contrôle),
- identifier un défaut produit et expliquer les causes possibles et les actions pour y remédier,

- présenter les étapes à suivre pour l'arrêt ou le démarrage et le processus de consignation-déconsignation,
- décrire une ou deux opérations d'entretien ou de changement d'habillage auxquelles il a participé,
- expliquer le contenu et le rôle d'un support de suivi qualité et d'une consigne HSE.

Grille d'évaluation :

Les connaissances et le raisonnement sont évalués conformément à la matrice d'évaluation (cf p.17) par un groupe d'examineurs.

Compétences	Evaluation des connaissances et du raisonnement (épreuve théorique)	Note
S'INFORMER DES CONDITIONS DE PRODUCTION ET COMMUNIQUER	Expliquer l'organisation fonctionnelle des services de Production.	/4
	Expliquer les procédés mis en œuvre pour la production de papier-carton.	/4
	Extraire et décoder les informations concernant le papier fabriqué dans le dossier de production.	/4
	Citer les matières utilisées, leurs caractéristiques et leur influence sur la marche machine et la qualité du papier.	/4
	Décrire les équipements composant le secteur de production avec le vocabulaire adéquat. Expliquer le rôle de ces équipements.	/4
SURVEILLER ET CONDUIRE EN MODE NORMAL	Expliquer le fonctionnement de chaque équipement du secteur de production.	/4
	Décrire et expliquer le fonctionnement des boucles de régulation du secteur de production (pour le bobineur : expliquer un des automatismes de sa bobineuse et les moyens de contrôle).	/4
	Expliquer les caractéristiques du produit en sortie de ce secteur (relation produit-procédé).	/4
	Définir les principales caractéristiques du papier ou du carton demandées par le client.	/4
	Expliquer l'influence des paramètres de réglage sur la marche machine et la qualité du papier.	/4
	Identifier les défauts, expliquer leurs causes possibles et les actions pour y remédier.	/4
	Expliquer les indicateurs de productivité et les objectifs à atteindre.	/4
PREPARER ET REALISER UN CHANGEMENT DE FABRICATION	Expliquer l'incidence d'un changement de fabrication sur le fonctionnement du secteur.	/4
	Expliquer les principes de réglage standards et les dérives les plus courantes.	/4
DEMARRER ET ARRETER LE SECTEUR DE PRODUCTION	Décrire les procédures de démarrage et justifier l'ordre des actions à mener.	/4
	Décrire les procédures d'arrêt et justifier l'ordre des actions à mener.	/4
ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS ET LES CHANGEMENTS D'HABILLAGE	Expliquer le rôle des habillages et les procédures de démontage et de montage.	/4
	Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur la machinabilité et les caractéristiques du papier.	/4
ANALYSER UN DYSFONCTIONNEMENT	Décrire la technologie des installations mises en œuvre sur le secteur de production.	/4
	Décrire le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés.	/4
RESPECTER LES CONSIGNES QSSE.	Décrire le contenu des supports de suivi qualité à remplir.	/4
	Expliquer les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mode normal.	/4
	Expliquer le processus de consignation et déconsignation.	/4

Epreuve Pratique

L'épreuve pratique permet l'évaluation des compétences d'Agent de Production papier-carton.

Préparation de pâte :

Le candidat sera amené à :

- citer les paramètres en mode normal sur la préparation de pâte en cours et expliquer l'incidence du changement de production sur les réglages des équipements (pulpeur, épurateurs, raffineurs, station de coloration, etc.).
- réaliser un changement de commande qui implique un changement de plusieurs caractéristiques de la pâte (composition fibreuse, taux de charges, taux de raffinage, coloration, pH, concentration...).
- rapporter au conducteur les différentes actions menées,
- suivre les indicateurs de production, après stabilisation, et renseigner oralement sur les conditions de production.
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain (lors de la tournée).
- contrôler la pâte, suivre les mesures effectuées (contrôle en ligne et contrôle labo) et valider sa conformité.
- remplir les bordereaux de production et renseigner les systèmes d'information.
- montrer les points de surveillance des équipements.
- citer et réaliser une opération de maintenance de premier niveau.
- citer 3 situations à risque, le port des Equipements de Protection Individuelle nécessaires et les sources d'informations correspondantes.
- expliquer la procédure d'arrêt d'urgence.
- procéder à un rapport oral de sa production.

Séchage :

Le candidat sera amené à :

- citer les paramètres en mode normal sur la production en cours et expliquer l'incidence du changement de production sur les réglages des équipements (alimentation vapeur, vitesse et température de cylindres, système de ventilation, size-press, lisse...).
- réaliser un changement de commande qui implique une modification significative de la courbe de sèche (changement de grammage et/ou de composition important).
- réaliser les contrôles (qualitatifs et quantitatifs) de la feuille à l'entrée et en sortie de la sécherie.
- rapporter au conducteur les différentes actions menées.
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain.
- décrire le circuit des habillages, le circuit de cordes, le système de transmission des cylindres et batteries de vapeur.
- après stabilisation, suivre les indicateurs de production et enrouler 3 bobines mètres.
- réaliser l'autocontrôle, suivre les mesures effectuées sur le papier et sur la sauce (contrôle en ligne et contrôle labo).
- remplir les bordereaux de production et renseigner les systèmes d'information.
- montrer les points de surveillance des équipements après stabilisation de la production.
- citer et réaliser une opération de maintenance de premier niveau.
- citer 3 situations à risque, le port des Equipements de Protection Individuelle nécessaires et les sources d'informations correspondantes.
- expliquer la procédure d'arrêt d'urgence.
- procéder à un rapport oral de sa production.

Couchage en ligne :

Le candidat sera amené à :

- citer les paramètres en mode normal sur la fabrication en cours et expliquer l'incidence du changement de fabrication sur les réglages de la coucheuse (caractéristiques et débit de la sauce de couchage, vitesse et pression des organes d'application, mode et paramètres de séchage).
- réaliser un changement de commande qui implique une modification significative de la sauce de couchage et/ou des caractéristiques du papier (état de surface, imprimabilité).
- réaliser les contrôles (qualitatifs et quantitatifs) de la feuille à l'entrée et en sortie de la coucheuse.
- rapporter au conducteur les différentes actions menées.
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain.
- décrire le circuit d'alimentation et de recirculation de la sauce.
- décrire le système de séchage.
- après stabilisation, suivre les indicateurs de production sur 3 bobines mères.
- réaliser l'autocontrôle, suivre les mesures effectuées sur le papier et sur la sauce (contrôle en ligne et contrôle labo).
- remplir les bordereaux de production et renseigner les systèmes d'information.
- montrer les points de surveillance des équipements après stabilisation de la production.
- citer et réaliser une opération de maintenance de premier niveau.
- citer 3 situations à risque, le port des Equipements de Protection Individuelle nécessaires et les sources d'informations correspondantes.
- expliquer la procédure d'arrêt d'urgence.
- procéder à un rapport oral de sa production.

Bobinage :

Le candidat sera amené à :

- démarrer une nouvelle commande qui implique de nouveaux réglages de la bobineuse (écartement des couteaux, diamètre des bobines filles).
- vérifier rapidement la conformité des bobines mères en attente (quantité, qualité, caractéristiques).
- décrire les différentes actions menées sur les équipements et sur l'outil de supervision.
- réaliser l'ensemble de la production demandée et arrêter la bobineuse.
- effectuer l'autocontrôle, et vérifier la conformité du produit (contrôle labo).
- remplir les bordereaux de production et renseigner les systèmes d'information.
- montrer les points de surveillance des équipements.
- citer et réaliser une opération de maintenance de premier niveau.
- citer 3 situations à risque, le port des Equipements de Protection Individuelle nécessaires et les sources d'informations correspondantes.
- expliquer la procédure d'arrêt d'urgence.
- procéder à un rapport oral de sa production.

Compétences	Evaluation des compétences (épreuve pratique)	Note
S'INFORMER DES CONDITIONS DE PRODUCTION ET COMMUNIQUER	Prendre en compte et transmettre les consignes de l'agent précédent ou suivant.	/4
	Rechercher et prendre en compte l'ensemble des informations concernant la production en cours.	/4
	Renseigner oralement sur les conditions de production.	/4
	Utiliser les outils de communication mis à sa disposition sur son poste (fiches, clavier, terminal).	/4
	Renseigner les documents de production et les supports de suivi Qualité.	/4
	Alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée.	/4
	Transmettre des informations relatives à l'entretien des équipements oralement. Renseigner les documents prescrits.	/4
	Lire, comprendre et reformuler une consigne.	/4
SURVEILLER ET CONDUIRE LE SECTEUR DE PRODUCTION	Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants et des énergies dans son secteur de production (Quantité, qualité, caractéristiques requises) – pâte, eau, produits chimiques, vapeur...-	/4
	Relier les vues d'écran au terrain (nommer, localiser les équipements, vérifier l'exactitude des informations fournies par l'outil de supervision).	/4
	Suivre l'évolution des indicateurs de production (qualitatifs et quantitatifs).	/4
	Ajuster les paramètres de réglage selon les spécifications du dossier de production.	/4
	Participer à la tournée de l'équipement pour vérifier les points de contrôle associés au fonctionnement du secteur (équipements, capteurs, détecteurs et outil de supervision).	/4
	Identifier les moyens de contrôle du produit, suivre les mesures (auto contrôle, contrôle en ligne, contrôle laboratoire) et vérifier leur régularité.	/4
	Identifier les défauts et informer le conducteur des causes possibles.	/4
	En cas de dérive ou de non-conformité du produit, ajuster les paramètres de production relatifs aux caractéristiques du produit.	/4
	Analyser les dérives de paramètres de conduite ou de fonctionnement des installations et proposer des mesures correctives.	/4
	Appliquer et mettre en œuvre les règles de conduite en mode dégradé en respectant les consignes d'hygiène et de sécurité.	/4
	Conduire une partie de l'installation en manuel.	/4
	Intervenir pour rétablir la production en continu (passage de feuille, modification du circuit de pâte, etc.).	/4
	PREPARER ET REALISER UN CHANGEMENT DE FABRICATION	Préparer les installations du secteur de production en vue du changement de fabrication.
Réaliser les réglages du secteur de production nécessaires à l'atteinte de caractéristiques produit dans le respect de l'ordre de fabrication, des procédures.		/4
Rendre compte de ses actions concernant le changement de production au conducteur.		/4
DEMARRER ET ARRETER LE SECTEUR DE PRODUCTION	Effectuer les opérations de démarrage en respectant les règles d'hygiène et de sécurité.	/4
	Informé le conducteur du déroulement du démarrage.	/4
	Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les process amont et aval.	/4
	Effectuer les opérations d'arrêt du secteur.	/4
	En cas d'urgence, arrêter immédiatement le secteur de production.	/4
ASSURER L'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS ET LES CHANGEMENTS D'HABILLAGE	Maintenir le poste de travail et son environnement en état, rangement et propreté.	/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

	Rendre compte des anomalies détectées sur les installations, les capteurs, les détecteurs, l'outil de supervision.	/4
	Mettre les installations du secteur de production en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien.	/4
	Exécuter les opérations selon les demandes du contremaître (nettoyages techniques, épissures de câbles...).	/4
	Participer aux changements d'habillages (feutres et toiles) suivant les consignes du conducteur ou du contremaître.	/4
	Participer aux changements d'équipements (racles, panier, etc.) selon les demandes du service maintenance.	/4
ANALYSER UN DYSFONCTIONNEMENT	Détecter les anomalies de fonctionnement et les décrire dans leur ordre chronologique.	/4
	Communiquer avec le service maintenance sur la situation et l'assister dans son intervention.	/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.	/4
	Interpréter les informations données par les équipements du secteur de production (informations sonores, lumineuses, affichées).	/4
	Identifier les risques principaux et expliquer les consignes sécurité et environnement.	/4
	Stocker, évacuer les effluents (eaux, pâte, cassés...) conformément aux règles en vigueur.	/4
	Appliquer et mettre en œuvre les procédures d'hygiène, d'environnement et de sécurité liées à la production en cours.	/4
	Respecter le système de consignations.	/4

Le bobineur sera dispensé d'évaluation de certaines compétences parce qu'il ne les met pas en œuvre dans le cadre de ses activités. Ces compétences particulières sont les suivantes :

SURVEILLER ET CONDUIRE LE SECTEUR DE PRODUCTION	Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants et des énergies dans son secteur de production (Quantité, qualité, caractéristiques requises) – pâte, eau, produits chimiques, vapeur...-	/4
	Relier les vues d'écran au terrain (nommer, localiser les équipements, vérifier l'exactitude des informations fournies par l'outil de supervision).	/4
	Conduire une partie de l'installation en manuel.	/4

En contrepartie, certaines compétences supplémentaires seront évaluées par le groupe d'examineurs. Ces compétences sont les suivantes :

SURVEILLER ET CONDUIRE LE SECTEUR DE PRODUCTION	Vérifier rapidement la conformité des bobines mères à l'entrée de la bobineuse (quantité, qualité, caractéristiques requises).	/4
DEMARRER ET ARRETER LE SECTEUR DE PRODUCTION	Effectuer les opérations de démarrage après un arrêt lié à un changement de fabrication, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité.	/4
	Informé le contremaître du déroulement du démarrage.	/4
	Effectuer les opérations d'arrêt du secteur.	/4

Grille d'évaluation :

Les compétences sont évaluées conformément à la matrice d'évaluation ci-dessous 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).

Le niveau professionnel du candidat est qualifié sur chaque épreuve.

Matrice d'évaluation :

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

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 d'Agent de Production 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.

Annexe : Modèle de Certificat de Qualification Professionnelle



UNIPAS

CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

En application de la décision de la Commission Paritaire Nationale de la Formation
du 12/12/2006.

Suite à la délibération du jury professionnel, en date du 00/00/200X,
le Certificat de Qualification Professionnelle



FEDERATION
FRANCAISE
DU
CARTONNAGE



Fedarpa

Agent de Production Papier-Carton

Préparation de pâte Couchage
 Séchage Bobinage

est décerné avec la mention .

à : Prénom Nom né(e) le : 00/00/19XX à : Ville
Le Représentant de la ou les fédérations Le Représentant de l'IRFIP Le Titulaire du CQP



Association des Distributeurs de Papiers



LES FORMATIONS DE LA
IRFIP
FILIERE PAPIER-CARTON