

COMMISSION PARITAIRE NATIONALE FORMATION
INTER-SECTEURS PAPIER-CARTON

Certificat de Qualification Professionnelle

***Opérateur de Fabrication
De Pâte Chimique à Papier (Fibres et
Régénération)***

CQP

Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier (Fibres et Régénération)

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	18
7. Délivrance de la certification.....	18
6. Annexe : Modèle de CQP	19

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 d'un projet de CQP de la fabrication de pâte par un groupe de travail animé par l'IRFIP avec plusieurs entreprises de la production de pâte ayant exprimé leurs besoins sur la construction d'outils nécessaires à leur gestion des compétences.
- 2) 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 le Gréta des Landes sur la base du CQPI Conducteur d'Équipement Industriel et conformément au guide méthodologique de création des CQP pour la filière Papier Carton.

Liens avec les certifications et diplômes existants :

Les Opérateurs de Fabrication de Pâte Chimique à Papier évoluent au sein d'un process global commun sur différents secteurs de production identifiés : Cuisson/Épuration/Lavage, blanchiment, conduite de presse-pâte, conditionnement, évaporation, caustification, conduite chaudière, production d'énergie et d'utilitaires.

En conséquence, ce CQP a été construit à travers un référentiel de compétences commun auquel sont associées différentes modalités d'évaluation spécifiques à chaque secteur.

Les compétences mises en œuvre par l'Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier comprennent celles d'un Conducteur d'Équipement Industriel. Le référentiel d'Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier a donc été rédigé sur la base du CQPI de Conducteur d'Équipement Industriel et complété par les compétences spécifiques du métier.

Dans ce sens, le titulaire du CQP d'Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier est de fait titulaire du Certificat de Qualification Professionnelle de l'Industrie (CQPI) correspondant.

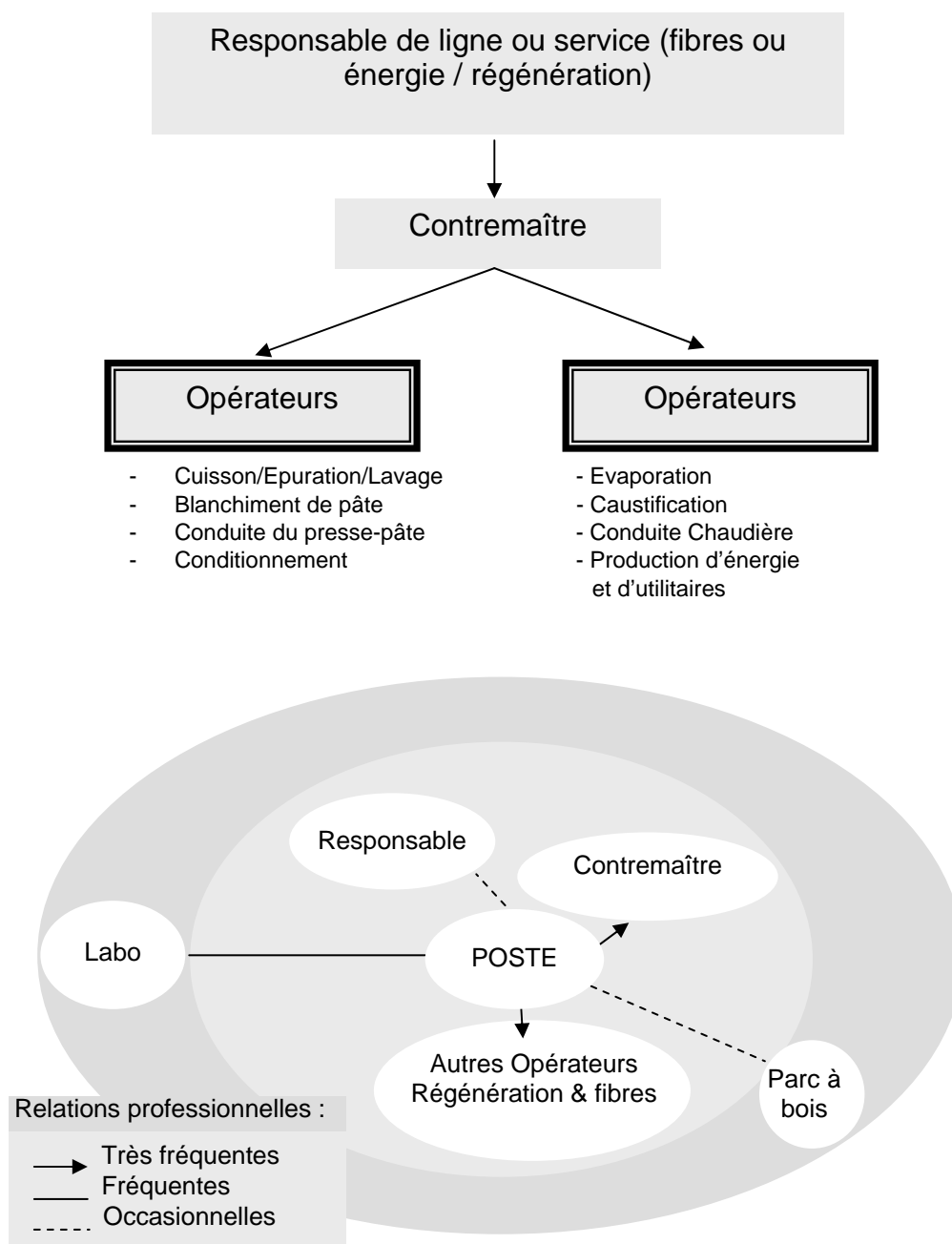
2. Description de la qualification ciblée :

Intitulé du certificat :

Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier

L'opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier met en œuvre et surveille le secteur de transformation du bois en pâte chimique dont il a la responsabilité sur la ligne fibres ou régénération. Il intervient également en cas de dysfonctionnement et participe à la consignation des équipements.

Relations professionnelles le plus souvent constatées :



Fiches ROME les plus proches

Opérateur de production des pâtes à papier et à carton code ROME 45321.

Opère sur des installations de production de pâtes à papier ou à carton. Surveille les installations sur une partie ou sur l'ensemble des phases du processus et intervient pour en assurer le bon déroulement en continu. L'activité s'exerce sur des installations lourdes occupant un espace important. La manipulation de charges et de produits chimiques est fréquente. L'activité nécessite souvent une attention constante.

Conditions d'exercice les plus fréquentes

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

L'opérateur doit maintenir une attention soutenue et prolongée pendant le processus de fabrication. Il doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement, 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
Esprit d'analyse et de synthèse	Logique, sens pratique. Se représente le fonctionnement d'un équipement.
Rigueur	Maîtrise le fonctionnement des appareils qui sont sous sa responsabilité.
Sens de la sécurité	Est attentif aux risques liés à l'activité : sens du danger. Respecte les règles.
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'Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier est rédigé sur la base du CQPI de Conducteur d'Équipement Industriel.

Référentiel de Compétences pour le métier d'Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier

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</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.</p> <p>Prendre en compte les consignes du contremaître et de l'agent de production précédent.</p> <p>Lors de la prise de poste de l'agent de production suivant, transmettre les consignes.</p>	<p>Expliquer les procédés mis en œuvre pour la production de pâte.</p> <p>Citer les matières utilisées, les caractéristiques et leur influence sur la marche de la boucle de fabrication et la qualité de la pâte.</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>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>PREPARER UN CHANGEMENT DE FABRICATION</p> <p>Préparer un changement de fabrication, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales et écrites.</p>	<p>Préparer les installations du secteur de production en vue du changement de fabrication (vidange et nettoyage des circuits).</p> <p>Identifier les risques principaux et expliquer les consignes sécurité et environnement.</p>	<p>Décrire les équipements composant le secteur de production avec le vocabulaire adéquat.</p> <p>Expliquer le rôle de ces équipements.</p> <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>RESPECTER LES CONSIGNES QSSE*.</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 du secteur de production (informations sonores, lumineuses, affichées).</p> <p>Assurer les dépotages de produits chimiques.</p>	<p>Justifier les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au secteur de production.</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>Énoncer la réglementation liée au dépotage et au transport des produits.</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	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>Conduire le secteur de production : Cuisson/Epuration/Lavage, Blanchiment, Presse-Pâte, Conditionnement, Evaporation, Caustification, Chaudière, Energie & Utilitaires. Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants et des énergies dans son secteur de production (Quantité, qualité, caractéristiques requises) – bois, 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.</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 contremaître 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 des équipements et la qualité de la pâte. <p>Lire et décoder les indicateurs de production en continu concernant le secteur.</p> <p>Décrire les asservissements et les boucles de régulation du secteur de production.</p> <p>Définir les principales caractéristiques de la pâte 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>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 selon les instructions du document de production 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. Intervenir pour rétablir la production en continu.</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.</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. Informer le contremaître du déroulement de l'arrêt ou du démarrage. Effectuer les opérations de démarrage 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	<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 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 et expliquer les spécifications de la pâte fabriquée : 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 productivité 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>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 contremaître. 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). Connaître le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés.	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.	Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur la productivité et les caractéristiques de la pâte. Décoder les consignes et procédures à respecter lors d'un arrêt. Expliquer le processus de consignation et déconsignation.	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 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'équipements selon les demandes du service maintenance. Exécuter les opérations selon les demandes du contremaître (nettoyages techniques).		Respect des règles de consignation. Nettoyages techniques réalisés selon les consignes. Opérations de maintenance demandées correctement effectuées.
	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 Fabrication de Pâte Chimique à Papier.

5. Epreuve de certification

Les résultats aux épreuves sont soumis aux coefficients suivants :

Epreuve	Coefficient	Note moyenne
Théorique	1	/4
Pratique	1	/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 ».

La durée des épreuves est limitée à 2 heures pour l'épreuve pratique et à 1h30 heure pour l'épreuve théorique (dont 1/2 heure de préparation).

Epreuve Théorique

L'épreuve théorique permet l'évaluation des connaissances et du raisonnement de l'Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier.

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,
- Une procédure d'arrêt ou de démarrage rédigée par le candidat (grandes étapes),
- Une consigne HSE (ou 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 lignes fibres et énergie/régénération,
- expliquer le processus de production de pâte et le rôle des différents ateliers (matières utilisées, 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 conditionnement : expliquer un des automatismes de son équipement et les moyens de contrôle),
- identifier un défaut dans le cours d'une production 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 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.18) 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 Fibres et Régénération.	/4
	Expliquer les procédés mis en œuvre pour la production de pâte.	/4
	Extraire et décoder les informations concernant le secteur dans le dossier de production.	/4
	Citer les matières utilisées, les caractéristiques et leur influence sur la marche de la boucle de fabrication et la qualité de la pâte.	/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 asservissements et des boucles de régulation du secteur de production.	/4
	Expliquer les caractéristiques du produit en sortie de ce secteur (relation produit-procédé).	/4
	Définir les principales caractéristiques de la pâte demandées par le client.	/4
	Expliquer l'influence des paramètres de réglage sur la marche machine et la qualité de la pâte.	/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	Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur la productivité et les caractéristiques de la pâte.	/4
ANALYSER UN DYSFONCTIONNEMENT	Décrire la technologie des installations mises en œuvre sur le secteur de production (notions de mécanique, électrotechnique, pneumatique, hydraulique).	/4
	Connaître le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés.	/4
RESPECTER LES CONSIGNES QSSE.	Expliquer 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'Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier.

Cuisson/Epuration/Lavage :

Le candidat sera amené à :

- arrêter et démarrer les principaux équipements de l'atelier (respect des principes de régulation).
- assurer le bon déroulement de la cuisson du bois en adaptant les températures, débits et concentrations aux produits entrants et aux caractéristiques souhaitées.
- citer les paramètres en mode normal sur la production de pâte en cours et expliquer l'incidence du changement de production sur les réglages des équipements.
- réaliser les relevés et analyses (titrage liqueur blanche, mesure de Kappa, concentration et titre de liqueur noire).
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain (lors de la tournée).
- assurer le bon déroulement de l'épuration et du lavage (mesure de la concentration de la pâte, vérification de la propreté de la pâte écruée, mesure du pH des filtrats).
- suivre les indicateurs de production, après stabilisation, et renseigner oralement sur les conditions de production.
- contrôler la pâte, suivre les mesures effectuées (contrôle en ligne et contrôle labo) et valider sa conformité.
- détecter les dysfonctionnements et pannes des équipements pour établir un premier diagnostic et déclencher l'intervention de la maintenance.
- 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.

Blanchiment :

Le candidat sera amené à :

- arrêter et démarrer les principaux équipements de l'atelier (respect des principes de régulation).
- assurer le bon déroulement des phases du blanchiment en ajustant les paramètres de fonctionnement du blanchiment (débit, température, pH).
- citer les paramètres en mode normal sur la production en cours et expliquer l'incidence du changement de production sur les réglages des équipements.
- réaliser les relevés et analyses (contrôle des concentrations de pâte, de produits chimiques pH, et contrôle de la blancheur de la pâte).
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain (lors de la tournée).
- détecter les dysfonctionnements et pannes des équipements pour établir un premier diagnostic et déclencher l'intervention de la maintenance.
- 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.

Conduite de Presse-Pâte :

Le candidat sera amené à :

- assurer le démarrage et l'arrêt du presse-pâte (respect des boucles de régulation du presse-pâte).
- assurer l'engagement des presses et du séchoir en cas de démarrage ou de casse (réglage des pissettes de rognure en partie humide pour créer la pointe).
- assurer les réglages de la partie humide en fonction du cahier des charges (réglages des équipements pour maintenir la stabilité du process et la régularité du produit fini).
- détecter les dysfonctionnements et pannes des équipements pour établir un premier diagnostic et déclencher l'intervention de la maintenance.
- expliquer les changements d'habillage du presse-pâte (toiles de formation et feutres de presse).
- citer les paramètres en mode normal sur la fabrication en cours et expliquer l'incidence du changement de fabrication sur les réglages du presse-pâte.
- réaliser les contrôles (qualitatifs et quantitatifs).
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain (lors de la tournée).
- 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.

Conditionnement :

Le candidat sera amené à :

- assurer le bon fonctionnement de la mise en balle de la pâte.
- contrôler la coupeuse (réglage vitesse et bourrage coupeuse).
- contrôler la fosse pulpeur (courroie, état, eau).
- contrôler le circuit de distribution des feuilles (blocage de contacteur sur la chaîne) à la presse (emballage de la pâte dans les feuilles de « macule »).
- contrôler les cercluses des balles de pâte, changer les bobines de fil, nettoyer les culases (limaille).
- contrôler le gerbeur.
- assurer le passage de la feuille en cas de démarrage ou de casse (engager la feuille dans le séchoir).
- détecter les dysfonctionnements et pannes des équipements pour établir un premier diagnostic et déclencher une intervention de la maintenance.
- vérifier rapidement la conformité des balles de pâte (quantité, qualité, caractéristiques).
- 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.

Evaporation :

Le candidat sera amené à :

- assurer l'arrêt et le démarrage des installations (évaporateurs, pompes, etc.).
- assurer le bon déroulement de l'évaporation (contrôle des paramètres des évaporateurs : densité entrée-sortie, pressions).
- réaliser des analyses (mesures de densité, concentration).
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain (lors de la tournée).

-
- détecter les dysfonctionnements et pannes les des équipements pour établir un premier diagnostic et déclencher une intervention de la maintenance.
 - 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.

Caustification :

Le candidat sera amené à :

- assurer l'arrêt et le démarrage des installations.
- assurer le bon déroulement de la caustification et de la régénération de chaux (contrôle des paramètres).
- effectuer le titrage de la liqueur blanche et liqueur verte.
- contrôler la densité des liqueurs.
- régler la production de chaux.
- analyser la qualité de la chaux.
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain (lors de la tournée).
- détecter les dysfonctionnements et pannes les des équipements pour établir un premier diagnostic et déclencher une intervention de la maintenance.
- 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.

Conduite chaudière :

Le candidat sera amené à :

- assurer le bon fonctionnement de la chaudière.
- contrôle des paramètres de conduite de la chaudière (débits d'air, débit des liqueurs, poussières, températures).
- effectuer les mesures de contrôle de la densité des liqueurs.
- analyser la liqueur verte.
- Générer de la vapeur (produire de la vapeur d'eau, mesurer les restes en O₂, la concentration de silice, le pH, la conductivité).
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain (lors de la tournée).
- détecter les dysfonctionnements et pannes les des équipements pour établir un premier diagnostic et déclencher une intervention de la maintenance.
- 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.
- respecter les normes environnementales (rejets gazeux, conduite des électro-filtres).
- 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.

Production d'énergie et d'utilitaires :

Le candidat sera amené à :

- assurer l'arrêt et le démarrage des turbines à vapeur.
- coupler et découpler les turbo-alternateurs.
- coupler et découpler du réseau électrique.
- générer de l'électricité.
- générer différents types d'eau (produire de l'eau déminéralisée).
- générer différents types de vapeur (BP, HP...).
- réaliser les analyses (mesures de pH, TA, TAC, TAOH, TH, conductivité).
- générer de l'air comprimé.
- ajuster les paramètres de conduite des installations.
- surveiller et nettoyer les équipements (filtres, batteries, échangeuses d'ions).
- détecter les dysfonctionnements et pannes des équipements pour établir un premier diagnostic et déclencher une intervention de la maintenance.
- 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 du contremaître et 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
	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) – bois, 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
	Faire la tournée pour vérifier les points de contrôle associés au fonctionnement du secteur.	/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 contremaître des causes possibles et des actions envisagées.	/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.	/4
	PREPARER ET REALISER UN CHANGEMENT DE FABRICATION	Préparer les installations du secteur de production en vue du changement de fabrication (vidange et nettoyage des circuits).
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
DEMARRER ET ARRETER LE SECTEUR DE PRODUCTION	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.	/4
	Informier le contremaître 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	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).	/4

	Participer aux changements d'équipements 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
	Respecter la réglementation liée au dépotage et transport des produits.	/4
	Stocker et utiliser les produits chimiques ou autres matières 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

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
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 d'Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier 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



LES FORMATIONS DE LA
IRFIP
FILIERE PAPIER-CARTON

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

Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier - Fibres

Cuisson/Epuration/Lavage Blanchiment
 Conduite de Presse-Pâte Conditionnement

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



FEDERATION FRANCAISE DU CARTONNAGE



Fedarpap



Association Française des Distributeurs de Papiers
ADP



UNIPAS



LES FORMATIONS DE LA
IRFIP
FILIERE PAPIER-CARTON

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

Opérateur de Fabrication de Pâte Chimique à Papier - Régénération

Evaporation Caustification
 Conduite de chaudière Production d'Energie et d'Utilitaires

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



FEDERATION FRANCAISE DU CARTONNAGE



Fedarpap



Association Française des Distributeurs de Papiers
ADP