

Brochure n° 3011

Convention collective nationale

IDCC : 700. – **PRODUCTION
DES PAPIERS-CARTONS
ET DE CELLULOSES**
(Ingénieurs et cadres)

Brochure n° 3019

Convention collective nationale

IDCC : 1689. – **FABRIQUES D'ARTICLES
DE PAPETERIE ET DE BUREAU**
(Ouvriers, employés,
agents de maîtrise, cadres)

Brochure n° 3054

Convention collective nationale

IDCC : 925. – **DISTRIBUTION
ET COMMERCE DE GROS
DES PAPIERS-CARTONS**
(Ingénieurs et cadres)

Brochure n° 3068

Convention collective nationale

IDCC : 707. – **TRANSFORMATION
DES PAPIERS-CARTONS
ET DE LA PELLICULE CELLULOSIQUE
(Ingénieurs et cadres)**

Brochure n° 3135

Convention collective nationale

IDCC : 489. – **INDUSTRIES
DE CARTONNAGE**

Brochure n° 3158

Convention collective interrégionale

IDCC : 802. – **PAPIERS-CARTONS
(Distribution et commerces de gros)
OETDAM**

Brochure n° 3242

Convention collective nationale

IDCC : 1492. – **PRODUCTION
DES PAPIERS-CARTONS
ET DE CELLULOSES
(OEDTAM)**

Convention collective nationale

IDCC : 1495. – **TRANSFORMATION DES PAPIERS ET CARTONS
ET INDUSTRIES CONNEXES
(OEDTAM)**

**ACCORD PROFESSIONNEL DU 21 JUIN 2006
PORTANT CRÉATION DE 3 CQP
NOR : ASET0650949M**

La commission paritaire nationale formation inter-secteurs papiers-cartons, réunie le 21 juin 2006, décide de créer les certificats de qualification professionnelle suivants :

- conducteur de machine papier-carton (annexe I) ;
- concepteur en emballages : design et industrialisation (annexe II) ;
- technico-commercial en packaging et façonnages papetiers (annexe III).

Fait à Paris, le 21 juin 2006.

Suivent les signatures des organisations ci-après :

Organisations patronales :

Association française des distributeurs de papiers (AFDP) ;
Fédération des articles de papeterie ;
Fédération française du cartonnage ;
Union des industries papetières pour les affaires sociales (UNIPAS).

Syndicats de salariés :

Fédération chimie-énergie (FCE) CFDT ;
Fédération française de la communication écrite, graphique et audiovisuelle CFTC ;
FIBOPA CFE-CGC ;
FILPAC CGT ;
Fédération FO du papier-carton.

ANNEXE I

COMMISSION PARITAIRE NATIONALE FORMATION INTER-SECTEURS PAPIERS-CARTONS

Certificat de qualification professionnelle

Conducteur de machine papier-carton

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'école 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'école industrielle de Rouen (EIR) 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

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'équipement industriel. Le référentiel de conducteur machine 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 conducteur de machine à papier est de fait titulaire du certificat de qualification professionnelle de l'industrie (CQPI) correspondant.

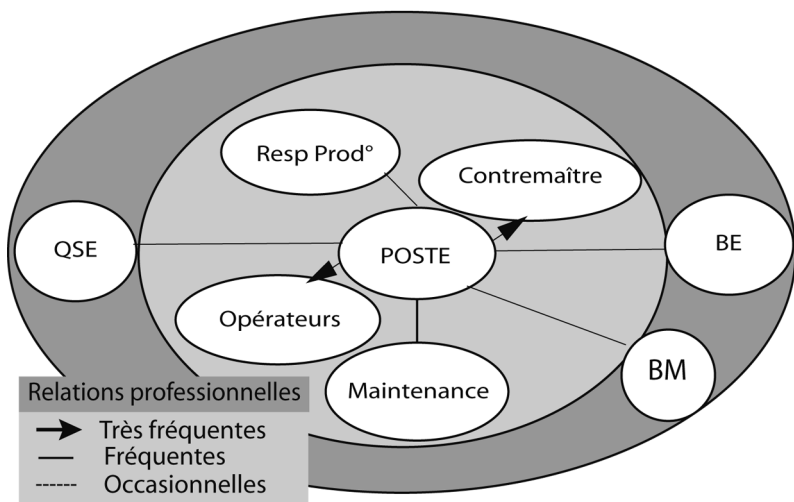
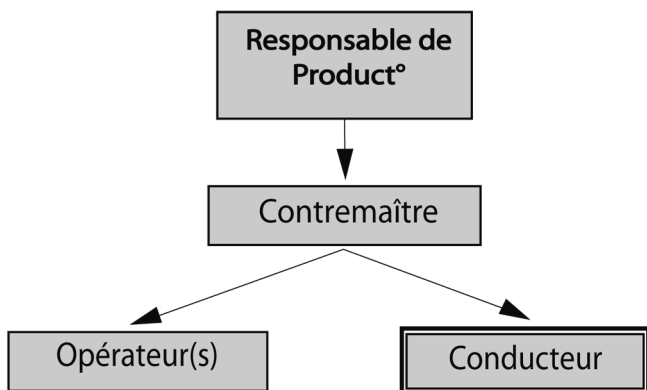
2. Description de la qualification ciblée

Intitulé du certificat

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 : (voir page ci-contre).



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 (5 × 8).

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 :

INTITULÉ	DÉFINITION RETENUE
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 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

DOMAINE D'ACTIVITÉS	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS A ATTEINDRE Résultats attendus et observables
1 Approvisionnement et préparation des installations	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	Rechercher et prendre en compte l'ensemble des informations concernant la production en cours (process amont compris) Prendre en compte les consignes du conducteur précédent Lors de la prise de poste de l'opérateur suivant, transmettre les consignes	Décrire les équipements composant les circuits d'eaux, les circuits de pâte, la partie humide avec le vocabulaire adéquat Expliquer le principe du process amont et ses contraintes Expliquer le principe du process aval et ses contraintes Citer les matières utilisées, leurs moyens de contrôle et leur influence sur la marche machine et la qualité produit	Historique de la production pris en compte et renseigné en fin de faction (rapport, bordereaux de production, données informatiques) Données de production décodées Pas d'erreur d'approvisionnement Flux d'entrée identifiés et conformes aux prescriptions (en quantité et en qualité)
	Préparer un changement de fabrication Préparer un changement de fabrication, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales et écrites	Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants dans le système de production (quantité, qualité, caractéristiques requises) – pâte, eau, produits chimiques, vapeur... Préparer et conditionner l'installation en partie humide S'assurer de la présence des moyens de contrôle nécessaires à la vérification de la conformité de la production	Extraire et décoder les informations concernant les paramètres de réglages dans le dossier de production Analyser et décoder les vues d'écran associées à la machine à papier Lire, comprendre et reformuler une consigne	Equipements décrits et conformes aux exigences de la fiche de production

DOMAINE D'ACTIVITES	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportement savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS A ATTEINDRE Résultats attendus et observables
		Anticiper les conséquences du changement de fabrication sur le process aval (sécherie, station d'épuration, coucheuse...) Identifier les risques principaux et expliquer les consignes sécurité et environnement Informer son équipe des conditions de changement de fabrication		
	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	Travailler en sécurité : appliquer les consignes individuelles et collectives d'hygiène et de sécurité Interpréter les informations données par les équipements qui y sont rattachés (informations sonores, lumineuses, affichées) Stocker correctement, sur les lieux prévus à cet effet, les produits et matières premières avant utilisation	Justifier les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives aux productions sur machine à papier Citer les principaux équipements et matériels de sécurité Expliquer les règles de sécurité liées au stockage et à la manipulation des produits et des matières manipulées	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 maintenance et de stockage) Le procédé aval est alimenté en continu

DOMAINE D'ACTIVITÉS	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS A ATTEINDRE Résultats attendus et observables
2 Conduite du système de production	<p>Conduire la machine à papier en mode normal et produire en continu</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>Reller les vues d'écran au terrain</p> <p>Suivre et ajuster les paramètres de réglage de la partie humide selon les spécifications du dossier de production</p> <p>Réaliser la tournée du conducteur pour vérifier les points de contrôle associés au fonctionnement du process</p> <p>Alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée</p> <p>Respecter les règles d'hygiène et de sécurité attachées au process</p> <p>Travailler en sécurité</p> <p>Gérer l'écoulement des flux matière</p>	<p>Expliquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> – les principes de fonctionnement du circuit court et de la partie humide – l'influence de leurs réglages sur la marche machine et la qualité du produit fini <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</p> <p>Définir les caractéristiques du papier ou du carton et leurs principes de mesure et de contrôle</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>

DOMAINE D'ACTIVITES	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE Résultats attendus et observables
		<p>Stocker, évacuer les effluents (eaux, pâte, cassés secs humides) conformément aux règles en vigueur</p> <p>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</p> <p>Respecter les fréquences et procédures de validation</p> <p>Identifier les défauts, isoler ou repérer les bobines non conformes et informer le process aval</p> <p>En cas de dérive ou de non-conformité du produit, ajuster les paramètres de production relatifs aux caractéristiques du produit (cahier des charges)</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>	

DOMAINE D'ACTIVITÉS	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportement savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS A ATTEINDRE Résultats attendus et observables
		<p>Alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée</p> <p>Respecter les règles de sécurité attachées au produit en cours de fabrication</p> <p>Renseigner oralement sur le fonctionnement de la machine</p> <p>Renseigner par écrit les documents de production (quantité et qualité)</p> <p>Renseigner les supports de suivi qualité</p>		
	<p>Conduire la machine à papier en mode dégradé</p> <p>Conduite en mode dégradé (production malgré un dysfonctionnement simple de la machine à papier : casses, vitesses 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</p> <p>Analyser les dérives de paramètres de conduite ou de fonctionnement des installations et proposer des mesures correctives</p> <p>Conduire une partie de l'installation en manuel</p>	<p>Expliquer les règles de marche en mode dégradé</p> <p>Utiliser les outils conventionnels d'analyse des états (observation terrain, outils informatiques techniques, relevés de production...)</p> <p>Expliquer le fonctionnement des boucles de régulation du système de production</p>	<p>Règles de conduite en marche dégradée respectées</p> <p>Consignes d'hygiène et de sécurité respectées</p> <p>Mesures correctives prises : ajustement de paramètres, mise en veille, arrêt du système</p>

DOMAINE D'ACTIVITES	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportement savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE Résultats attendus et observables
	<p>Démarrer et arrêter la machine à papier</p> <p>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</p> <p>Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les process amont et aval</p> <p>Informier son équipe des conditions d'arrêt ou de démarrage</p> <p>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</p> <p>Effectuer les opérations d'arrêt de la machine à papier</p> <p>Nettoyer les zones concernées</p>	<p>Expliquer les consignes de sécurité en mode normal et la procédure d'arrêt d'urgence</p> <p>Décrire les procédures de démarrage et d'arrêt de la machine à papier</p> <p>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</p> <p>Machine à papier fonctionnant en mode normal et produisant en continu</p> <p>Les zones autour de la machine sont propres et rangées</p>

DOMAINE D'ACTIVITÉS	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS A ATTEINDRE Résultats attendus et observables
3 Réglages Mise en production Essais	<p>S'informer des conditions de production Conduire la machine à papier en mode normal et produire en continu 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 du conducteur précédent ou suivant</p> <p>Suivre et ajuster les paramètres de réglage de la partie humide selon les spécifications du dossier de production</p> <p>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"> – l'incidence d'un changement de fabrication sur le fonctionnement de la machine à papier et le rôle de chaque opérateur 	<p>Equipements conformes aux exigences de la fiche de production</p> <p>Principes de réglage 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>Mesures correctives prises et justifiées en cas de dérive courante des réglages</p>
	<p>Changer de production Lancement d'une production ou changement de production complexe (impliquant un arrêt de production)</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</p>	<ul style="list-style-type: none"> – les interactions des différents paramètres de réglage – les principes de réglage standards – leur influence sur la machine-bilité et sur la qualité produit 	<p>Consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement respectées</p> <p>Compte rendu établi en termes clairs et compréhensibles</p>

DOMAINE D'ACTIVITES	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES compréhendant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS A ATTEINDRE Résultats attendus et observables
	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	Contrôler et orienter les actions des opérateurs de production A partir de documents préétablis, établir un compte rendu d'essai ou participer à la rédaction d'un bilan d'essai	Connaître les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au poste de travail Rédiger un compte rendu	
4 Entretien et maintenance des systèmes et matériels conduits	Assurer l'entretien des équipements 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
	Analyser un dysfonctionnement Communiquer 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	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

DOMAINE D'ACTIVITÉS	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE Résultats attendus et observables
		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 machinabilité et les caractéristiques du papier	
	Assurer l'entretien des équipements 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 l'installation conforme à l'état préconisé pour l'intervention (consignations) Contrôler l'état des installations en arrêt et signaler toute usure ou défaillance	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

DOMAINE D'ACTIVITES	SITUATIONS CARACTÉRISTIQUES Conditions de mise en œuvre Types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comportement savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE Résultats attendus et observables
		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		Opérations de maintenance demandées correctement effectuées
	Assurer l'entretien des équipements 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
* Qualité Sécurité Santé Environnement				

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 :

ÉPREUVE	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.

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. 92) par un groupe d'examinateurs.

COMPÉTENCES	ÉVALUATION 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 à 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

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES et du raisonnement (épreuve théorique)	NOTE
	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 contrôles	/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
Préparer et réaliser 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

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES et du raisonnement (épreuve théorique)	NOTE
Démarrer et arrêter la machine à 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 équipements 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 système d'information ;
- réaliser la tournée après stabilisation de la production ;
- citer 3 situations à risque et le port des équipements 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. 92) par :

- un groupe d'examinateurs 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	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (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

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve pratique)	NOTE
	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 à 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

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve pratique)	NOTE
	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
Préparer et réaliser 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
	Informers son équipe des conditions de changement de fabrication et faire respecter les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement associées	/4

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve pratique)	NOTE
	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
Démarrer et arrêter la machine à papier	Informer 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 équipements 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'habillage (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

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve pratique)	NOTE
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, 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 partiel- lement	Réussit complè- tement et justi- fie par l'appli- cation de consignes et procédures	Réussit complè- tement et justi- fie ses choix par l'expé- rience	Réussit complè- tement et justi- fie ses choix par le raison- nement

6. Formation


Durée de la formation jusqu'à 900 heures 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.

ANNEXE

Modèle de certificat de qualification professionnelle



Fédération
Française
des
Cartonniers

CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

LES FORMATIONS DE LA
IRFIP
FEDERATION INTERNATIONALE
DU PAPIER PAPIER-CARTON

En application de la décision de la Commission Paritaire Nationale de la Formation
du 21/06/2006.

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

Conducteur de Machine Papier-Carton

est décerné avec la mention ...

à : Prénom Nom



Le Représentant de la ou les fédérations

né(e) le : 00/00/19XX

Le Représentant de l'IRFIP

à : Ville

Le Titulaire du CQP

ANNEXE II

COMMISSION PARITAIRE NATIONALE FORMATION INTER-SECTEURS PAPIERS-CARTONS

Certificat de qualification professionnelle

Concepteur en emballages : design et industrialisation

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, plusieurs étapes ont permis l'élaboration du présent document :

1. Une étude détaillée de l'évolution des besoins des entreprises de la transformation à travers une enquête à laquelle 49 usines ont répondu.
2. La conception du référentiel de concepteur en emballages avec une double vision « compétences » et « techniques ».
3. La mise en place d'un groupe de travail composé de 8 entreprises chargées d'amender et de valider le présent document.

Liens avec les certifications et diplômes existants :

Ce CQP, qui existe depuis le 11 avril 2003, a été revu pour l'adapter aux nouvelles exigences de la démarche CQP.

2. Description de la qualification ciblée

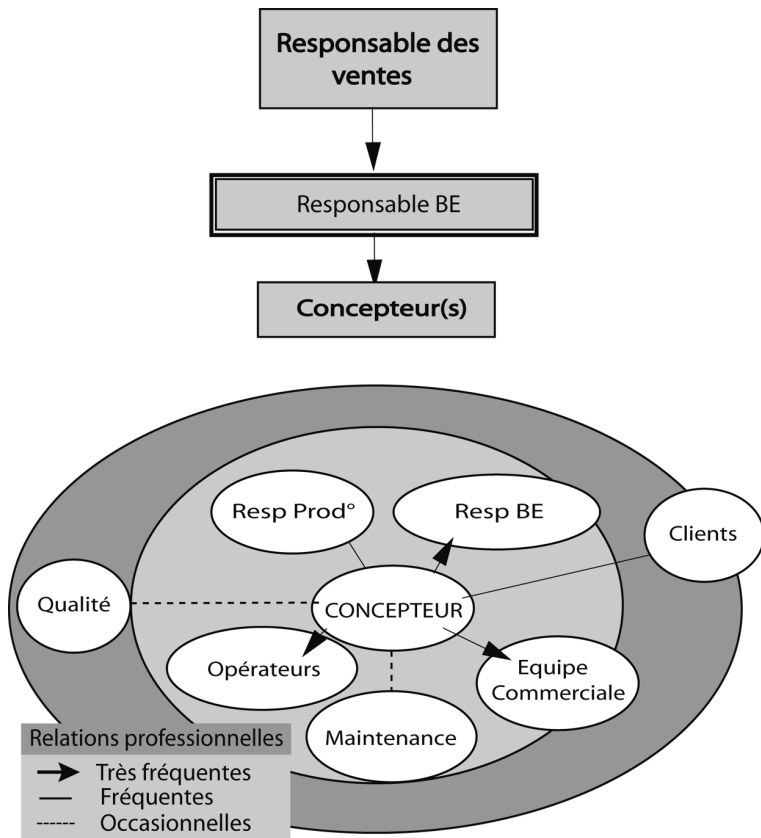
Intitulé du certificat

Concepteur en emballages

Le concepteur d'emballage conçoit un emballage (et/ou un présentoir – PLV) en adaptant des concepts existants ou en inventant de nouveaux concepts volumiques et graphiques. Il prend en compte les impératifs marketing et techniques du client. En appont au service commercial il conçoit et réalise des maquettes abouties de l'emballage. Il le présente en clientèle par exemple sous forme de book. Il est chargé d'adapter la création aux moyens de fabrication de l'entreprise. Il choisit le type de matériel, d'outils et éventuellement de matériaux et de sous-traitance. Il doit également concevoir et préparer les outils de fabrication.

Suivant les entreprises ces tâches sont attribuées au seul bureau d'études ou subdivisées en bureau d'étude et bureau des méthodes.

Relations professionnelles le plus souvent constatées :



Fiches ROME les plus proches :

Designer industriel code ROME 21121.

Crée de nouvelles formes de produits (matières, procédés, systèmes, formes, impressions) destinés à être fabriqués en série et parfois à l'unité.

Conçoit ces produits en s'appuyant sur une analyse pluridisciplinaire et en tenant compte de contraintes techniques de fabrication. Peut être chargé de tout ou partie de la conception, ou participer au suivi de la fabrication du produit.

Conditions d'exercice les plus fréquentes :

Le travail s'effectue en atelier séparé de la production. L'équipement est composé de matériel informatique évolué. Le concepteur doit faire preuve de créativité, s'adapter à des demandes variées et contradictoires, s'adapter à de nouvelles technologies et veiller dans toutes ses activités à tenir compte des matériels et procédures de l'entreprise.

Qualités requises :

INTITULÉ	DÉFINITION RETENUE
Créativité / curiosité	Développe des concepts originaux.
Réactivité	S'adapte rapidement aux changements d'option du client.
Méthode / rigueur	Intègre des contraintes nombreuses (dimensionnelles, mécaniques et techniques) relatives à l'emballage.
Précision / dextérité	Réalise minutieusement des maquettes et des modèles.
Esprit d'équipe Persuasion	Entretient des relations efficaces et de qualité avec son entourage professionnel. Valorise les avantages techniques et esthétiques des projets en clientèle.
Analyse / synthèse	Repère les caractéristiques techniques et esthétiques que devra présenter l'emballage.

3. Référentiel des compétences

COMPÉTENCES	SAVOIR-FAIRE	SAVOIR	SAVOIR-ÊTRE / QUALITÉS
Pratiquer les techniques volumiques	<p>Lire un plan</p> <p>Se représenter les objets dans l'espace</p> <p>Pratiquer les techniques volumiques</p> <p>Maquettage, pliage, découpe, jonctions...</p> <p>Utiliser les logiciels de CFAO dédiés à la conception des outils de production</p> <p>Utiliser les matériels d'essai : tables à découper</p>	<p>Connaître les techniques volumiques</p> <p>Connaître les référentiels existants : FEFCO, ECMA</p> <p>Connaître les principaux jalons de l'histoire de l'emballage</p> <p>Maîtriser les outils impliqués dans l'entreprise</p> <p>Maîtriser les concepts volumiques de base (fonds, couvercle, jonctions...)</p>	<p>Dextérité</p> <p>Patience</p> <p>Créativité</p> <p>Curiosité</p> <p>Rigueur</p>
Pratiquer les techniques graphiques	<p>Pratiquer les techniques graphiques</p> <p>Dessin, peinture, croquis, dessin technique...</p> <p>Utiliser les logiciels de DAO, PAO, traitement d'images dédiés</p> <p>Utiliser les matériels d'essai : machines à épreuve</p> <p>Mettre en page</p> <p>Optimiser l'utilisation des nuanciers</p>	<p>Connaître les techniques graphiques</p> <p>Connaître les règles graphiques et de mise en page</p> <p>Connaître les principaux jalons de l'histoire de l'emballage</p> <p>Connaître la couleur et les phénomènes chromatiques</p>	<p>Dextérité</p> <p>Patience</p> <p>Créativité</p> <p>Curiosité</p> <p>Rigueur</p>
Concevoir des projets réalisables et commercialisables	<p>Adapter la création aux nécessités techniques</p> <p>Adapter la création aux impératifs marketing</p> <p>Adapter la création aux impératifs économiques (production au moindre coût)</p> <p>Adapter la création aux contraintes de sécurité et de préservation de l'environnement</p> <p>Appliquer des méthodes de diagnostic et de résolution des défauts</p>	<p>Connaître la résistance des matériaux</p> <p>Connaître les process et consommables impliqués dans l'entreprise</p> <p>Connaître les techniques de mécanisation</p> <p>Connaître les règles élémentaires de marketing</p> <p>Connaître la législation environnementale</p>	<p>Créativité</p> <p>Esprit de synthèse</p>

COMPÉTENCES	SAVOIR-FAIRE	SAVOIR	SAVOIR-ÊTRE / QUALITÉS
		Connaître la législation sur l'éco-emballage Connaître les labels et signalétiques	
Etablir un cahier des charges	Transcrire la demande client en cahier des charges en hiérarchisant les priorités	Connaître les contraintes des emballages en fonction de leur utilisation, stockage, transport...	Curiosité Rigueur Esprit d'analyse
Communiquer sur la création avec le client et avec le service production de l'entreprise	Mettre en œuvre les techniques de communication Conduire un entretien d'analyse de besoins Conseiller le client Rédiger un rapport Utiliser un ou plusieurs logiciels de traitement de texte et de présentation d'exposés Réaliser un book de présentation	Maîtriser la langue française écrite et orale	Courtoisie Politesse Ecoute Bonne présentation Maîtrise de soi
Organiser son travail	Respecter les délais Appliquer les consignes de sécurité Utiliser un ou plusieurs logiciels de traitement de texte, tableaux Gérer et chiffrer un projet	Connaître les systèmes qualité Connaître les consignes sécurité de l'entreprise	Maîtrise de soi Rigueur

4. Pré-évaluation

La pré-évaluation est destinée à orienter les candidats au CQP. Elle est composée d'un entretien et d'un test des connaissances qui permettent d'orienter les candidats vers une formation ou une reconnaissance de ses acquis professionnels. Le candidat pourra passer directement les épreuves visant la délivrance du CQP si ses acquis le permettent, sinon il sera invité à suivre une formation adaptée à ses compétences professionnelles.

Pour présenter ce CQP par la voie de la reconnaissance de l'expérience, le candidat devra impérativement justifier d'une expérience de 3 ans.

5. *Epreuve de certification*

Les connaissances du candidat sont évaluées sous la forme d'une épreuve sur document.

Les compétences du candidat sont évaluées sous forme d'une épreuve pratique.

Les résultats aux épreuves sont soumis aux coefficients suivants :

ÉPREUVE	COEFFICIENT	NOTE MOYENNE
Théorique	1	/4
Pratique	3	/4
	Moyenne globale	/4

Les candidats réussissent aux épreuves et reçoivent le CQP avec une moyenne supérieure ou égale à 2. 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 épreuves s'organisent sur 3 jours pour l'épreuve pratique dont 1 heure pour l'épreuve théorique.

Epreuve théorique

L'épreuve théorique constitue l'évaluation des connaissances de concepteur en emballages.

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve théorique)	COEFFICIENT	NOTE
Pratiquer les techniques volumiques	Calculer des aires et volumes, des retraits aux plis, des structures de fonds automatiques et semi-automatiques, des encliquetages et des structures de couvercles. Sélectionner la caisse finale correspondant à un plan. Citer et décrire les différentes familles du FEFCO et ECMA.	2	/4
Pratiquer les techniques graphiques	Critiquer et corriger des exemples de visuels ou de mises en page. Définir la couleur et les phénomènes chromatiques.	2	/4
Concevoir des projets réalisables et commercialisables Organiser son travail	Définir les principales notions de toxicité, d'alimentarité, de résistances chimiques et de résistance des matériaux. Définir les grands axes de la législation environnementale et de l'éco-emballage. Définir les principes normatifs de sécurité et de qualité dans l'entreprise.	2	/4
Etablir un cahier des charges	Définir les éléments composant un cahier des charges.	1	/4

Epreuve pratique

L'épreuve pratique constitue l'évaluation des savoir-faire de concepteur en emballages.

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve pratique)	COEFFICIENT	NOTE
Pratiquer les techniques volumiques	Dessiner à main levée le plan de l'emballage avec les cotations. Réaliser une maquette d'emballage. Concevoir par CFAO les outils de production en justifiant les choix en fonction des outils de l'entreprise et de leurs contraintes. Utiliser pour ce faire une table à découper	2	/4
Pratiquer les techniques graphiques	Réaliser les croquis de l'emballage à concevoir, les rough des visuels et le visuel finalisé. Dessiner un logo en DAO. Retravailler une image à l'aide d'un logiciel dédié. Faire un tirage des épreuves. Faire la mise en page d'un manuel d'utilisation.	2	/4
Concevoir des projets réalisables et commercialisables Organiser son travail	D'après un cahier des charges, concevoir un emballage (graphisme et volume) et justifier ses options en fonction de l'environnement technique, commercial, et des contraintes économiques, écologiques et de sécurité.	2	/4
Etablir un cahier des charges	Transcrire la demande d'un client en cahier des charges en hiérarchisant les priorités.	1	/4
Communiquer sur la création avec le client et avec le service production de l'entreprise	Présenter un projet par un book et une pré-AO. Rédiger un rapport sur les contraintes techniques de fabrication en atelier	1	/4

Le niveau professionnel du candidat est qualifié sur chaque épreuve. Le CQP sera délivré aux candidats dont le niveau général moyen est supérieur ou égal à 2.

Matrice d'évaluation de l'épreuve pratique :

NOTE ATTRIBUÉE	1	2	3	4
Performance associée.	Réussit partiellement.	Réussit complètement après essai.	Réussit complètement sans hésitation.	Réussit complètement et justifie ses choix.

Déroulement de l'épreuve pratique :

L'épreuve pratique se déroule sur une période de 3 jours qui comprennent :

1^{re} demi-journée : jeu de rôle avec examinateur représentant un client qui demande un emballage pour un produit spécifique. Le client devra indiquer globalement les contraintes liées au produit (valeur ajoutée, propriétés, fragilités, conditions d'utilisation...), le type de production, les contraintes liées à la chaîne logistique (mécanisation, livraison), le tirage. L'évaluateur doit se munir d'un exemplaire du produit à emballer (et d'un cahier des charges type qui servira de référence à l'évaluation).

Le candidat devra :

- mener l'entretien (technique de communication) ;
- poser les bonnes questions (ne pas laisser des éléments importants dans l'ombre) ;
- intégrer dans sa création les contraintes logistiques et de mécanisation ;
- rédiger un cahier des charges qui sera comparé avec le cahier des charges type afférent au produit.

2^e et 3^e demi-journée : le candidat devra concevoir un projet conforme au cahier des charges préalablement établi en tenant compte de contraintes techniques de matériel et de matériaux imposées (pour simuler les conditions de production de l'entreprise). Il peut s'y conformer ou s'en dégager en faisant appel à la sous-traitance (en tenant compte bien sûr des impératifs économiques qui lui sont communiquées).

Le candidat devra :

- remettre son projet d'emballage en volume maquetté et comprenant des visuels graphiques réalisés à main levée ;
- justifier de ses choix qu'ils soient techniques, esthétiques, conceptuels, chromatiques ou en relation avec les normes ;
- réaliser un projet pertinent par rapport aux contraintes techniques de l'entreprise, par rapport à la fonction de l'emballage, par rapport aux normes en vigueur et par rapport aux grandes règles du marketing et qui tienne compte des propriétés des matériaux impliqués ;
- proposer des visuels qui devront être réalisables en fonction de la technique d'impression proposée ;

- réaliser un projet utilisant ou développant les concepts volumiques standards ;
- produire une maquette propre suivant les règles de plis, de découpes, et d'esthétique ;
- choisir les couleurs de l'emballage en fonction de leur symbolique mais également des possibilités de reproductibilité technique ;
- dessiner dans une technique graphique de son choix des visuels bien composés et bien réalisés.

4^e demi-journée : le candidat devra finaliser les éléments graphiques avec des logiciels à sa disposition (PAO, DAO, et traitement d'images). Ces éléments graphiques devront comprendre des dessins et des images de type photographique et texte. Le candidat devra finaliser les plans de découpe sur logiciel de CFAO en respectant les cotisations avec contrainte de retrait au pli.

Le candidat devra :

- réaliser des documents informatiques graphiques destinés aux clicheurs pour fabriquer des outils d'impression ;
- réaliser des documents informatiques volumiques destinés aux formistes qui seront chargés de fabriquer des outils de découpe.

5^e demi-journée : le candidat devra réaliser un book ou une présentation assistée par ordinateur (Powerpoint par exemple) destinée à promouvoir le projet.

Le candidat devra :

- remettre un book ou une présentation assistée par ordinateur qui mette en relief et justifie les choix faits pour son projet (avantages esthétiques, techniques et mécaniques). Le book comprendra une définition de l'usage de l'emballage (rappel de la demande), une description de la façon dont le concept a été développé (phases de conception), illustrations du concept (schémas, dessins, photos).

6^e demi-journée : le candidat doit présenter le projet à un client sous forme de jeu de rôle en utilisant la présentation ou le book qu'il a préparé précédemment.

Le candidat devra :

- rappeler au client le contexte et l'objet de la demande en démontrant la pertinence de son analyse du besoin client ;
- présenter le cheminement de sa recherche en démontrant la pertinence du concept développé ;
- séduire le client par l'originalité du concept et son esthétique.

6. Formation




Durée de la formation jusqu'à 900 heures 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 concepteur en emballages signé par le représentant de la fédération concernée et par l'IRFIP (cf. annexe).

ANNEXE

Modèle de certificat de qualification professionnelle

 UNIPAS	 FÉDÉRATION FRANÇAISE DU CARTONNAGE	 Fédération Française des Associations de Fabricants de Papier et de Carton
CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE		
En application de la décision de la Commission Paritaire Nationale de la Formation du 21/06/2006.		
Suite à la délibération du jury professionnel, en date du 00/00/200X, le Certificat de Qualification Professionnelle		
Concepteur en Emballages		
est décerné avec la mention ...	né(e) le : 00/00/19XX	à : Ville
à : Prénom Nom	Le Représentant de l'IRFIP	Le Titulaire du CQP

ANNEXE III

COMMISSION PARITAIRE NATIONALE FORMATION INTER-SECTEURS PAPIERS-CARTONS

Certificat de qualification professionnelle

Technico-commercial en packaging et façonnages papetiers (étiquettes, articles de papeterie, sacs)

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, plusieurs étapes ont permis l'élaboration du présent document :

1. Une étude détaillée de l'évolution des besoins des entreprises de la transformation à travers une enquête à laquelle 49 usines ont répondu.
2. La conception du référentiel de technico-commercial en packaging et façonnages papetiers avec une double vision « compétences » et « techniques ».
3. La mise en place d'un groupe de travail composé de 8 entreprises chargées d'amender et de valider le présent document.

Liens avec les certifications et diplômes existants :

Ce CQP, qui existe depuis le 29 mai 2002, a été revu pour l'adapter aux nouvelles exigences de la démarche CQP.

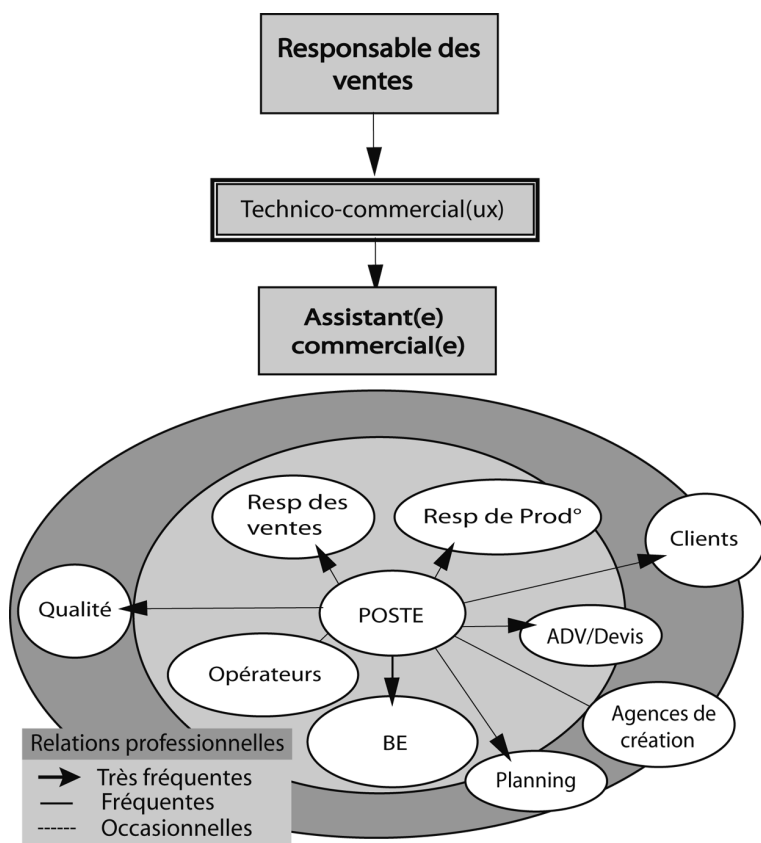
2. Description de la qualification ciblée

Intitulé du certificat

Technico-commercial en packaging et façonnages papetiers (étiquettes, articles de papeterie, sacs)

Le technico-commercial en packaging et façonnages papetiers démarche les clients et les prospects ou répond à leurs demandes. Il prospecte l'ensemble du marché potentiel en cohérence avec la stratégie de l'entreprise. Il prend rendez-vous, analyse les besoins en présentiel ou par téléphone. Il suggère des solutions techniques, réalise des cahiers des charges. Il intègre les contraintes de délais et de coûts imposées par son entreprise. Il propose un devis au client, réunit les documents nécessaires au bureau d'études, la production et l'administration des ventes. Il conclut la vente. Il s'assure de la satisfaction client et, en cas de litige, se comporte en médiateur afin de fidéliser le client.

Relations professionnelles le plus souvent constatées :



Fiches ROME les plus proches :

Technico-commercial code ROME 53311.

Prospecte l'ensemble du marché potentiel (fichiers clients et clients virtuels). Vend des produits industriels (biens d'équipement...) plutôt standardisés ou des produits adaptables aux différents besoins des clients. Lance ou répond aux appels d'offre pour obtenir des contrats concernant la réalisation de projets industriels particuliers. L'activité implique une collaboration étroite avec les différents services de l'établissement ou des entreprises clientes ainsi qu'un contact permanent avec les clients.

Conditions d'exercice les plus fréquentes :

Le technico-commercial est constamment en déplacement. Il est lié à l'entreprise par téléphone, télécopie/mail. Il passe des appels téléphoniques depuis le bureau. Il doit garantir la meilleure relation possible avec les clients et se faire l'écho de ses attentes auprès de tous les services de l'entreprise.

Qualités requises :

INTITULÉ	DÉFINITION RETENUE
Sociabilité	Entretient des relations ouvertes et suivies avec ses interlocuteurs
Esprit de synthèse	Rapporte les attentes du client sous forme d'informations exploitables par l'entreprise
Ecoute	Capte toutes les informations possibles du client
Persuasion	Gagne les clients à ses arguments
Diplomatie	Supporte notamment les conflits générés par des litiges et autres contraintes internes à l'entreprise (CA principalement)

3. Référentiel des compétences

COMPÉTENCES	SAVOIR	SAVOIR-FAIRE	SAVOIR ÊTRE
Etablir un plan de prospection et de fidélisation	Connaître les techniques de vente et leurs outils (mailing, phoning, négociation directe, animation d'un stand, animation de réunion).	Analyser son marché Reprendre un portefeuille de clients, développer une prospection et fidéliser. Planifier son activité pour optimiser ses rendez-vous et ses déplacements. Prendre la parole en public. Réaliser une étude commerciale.	Persévérance. Empathie. Courtoisie. Présentation de soi. Présence d'esprit. Stabilité émotionnelle.
Analyser les besoins techniques des clients	Connaître les contraintes des produits en fonction des contraintes clients. Connaître les chaînes logistiques et de mécanisation.	Se documenter sur les produits clients. Questionner le client et reformuler pour mieux connaître ses produits. Transcrire la demande client en cahier des charges.	Capacité d'écoute. Esprit d'analyse. Esprit de synthèse.
Proposer des solutions techniques au client	Connaître les capacités et types de production de son entreprise. Connaître les référentiels produits (FEFCO par exemple). Connaître les matériaux utilisés dans le process de l'entreprise. Connaître les principales techniques d'impression et de transformation inhérentes au process de l'entreprise. Avoir des notions sur les techniques de conception graphique et volumique. Connaître les normes en vigueur dans le domaine de transformation concerné.	Réaliser des croquis simples à main levée. Réaliser un rapport technique documenté.	Créativité.

COMPÉTENCES	SAVOIR	SAVOIR-FAIRE	SAVOIR ÊTRE
	Connaissance des systèmes qualité. Connaître les règles élémentaires de marketing. Connaître de façon approfondie les process et consommables impliqués dans l'entreprise.		
Négocier une offre	Connaître ses marges de négociation	Etablir une offre. Utiliser les techniques de vente. Justifier son prix et ses délais. Répondre aux objections. Manager les insatisfactions des clients. Gérer les situations de conflit. Faire un geste commercial (remise, avoir...).	Diplomatie Esprit d'analyse. Savoir prendre des décisions rapides.
Compétences transversales associées	Maîtriser la langue française écrite et orale. Maîtriser les techniques de communication	Utiliser un ou plusieurs logiciels de traitement de texte, tableurs, et de présentation d'exposés. Utiliser internet. Communiquer efficacement avec une assistante.	

4. Pré-évaluation

La pré-évaluation est destinée à orienter les candidats au CQP. Elle est composée d'un entretien et d'un test des connaissances qui permettent d'orienter les candidats vers une formation ou une reconnaissance de ses acquis professionnels. Le candidat pourra passer directement les épreuves visant la délivrance du CQP si ses acquis le permettent, sinon il sera invité à suivre une formation adaptée à ses compétences professionnelles. Pour présenter ce CQP par la voie de la reconnaissance de l'expérience, le candidat devra impérativement justifier d'une expérience de 3 ans.

5. Epreuve de certification

Les connaissances du candidat sont évaluées sous la forme d'une épreuve sur document.

Les compétences du candidat sont évaluées sous forme d'une épreuve pratique.

Les résultats aux épreuves sont soumis aux coefficients suivants :

ÉPREUVE	COEFFICIENT	NOTE MOYENNE
Théorique	2	/4
Pratique	3	/4
	Moyenne globale	/4

Les candidats réussissent aux épreuves et reçoivent le CQP avec une moyenne supérieure ou égale à 2. 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 une journée où se répartissent les épreuves théorique et pratique selon plusieurs phases détaillées en page 113.

Epreuve théorique

L'épreuve théorique constitue l'évaluation des connaissances de technico-commercial.

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (ÉPREUVE SUR DOCUMENT)	COEFFICIENT	NOTE
Etablir un plan de prospection et de fidélisation	Choisir les techniques de vente les plus adaptées (au contenu du cahier des charges) et leurs outils (mailing, phoning, négociation directe, animation d'un stand, animation de réunion)	2	/4
Analyser les besoins techniques des clients	Identifier les contraintes techniques du produit en fonction des contraintes clients	2	/4
Proposer des solutions d'emballage au client	Sélectionner un modèle adapté au produit et figurant dans un référentiel existant (FEFCO par exemple). Choisir des matériaux, les techniques d'impression et de transformation adaptés au produit en respectant les normes en vigueur dans le domaine de transformation. Adapter la symbolique des couleurs au produit.	1	/4
Négocier une offre	Etablir une offre.	3	/4
Compétences transversales associées (évaluation parallèle aux différentes épreuves)	Maîtriser la langue française écrite et orale. Maîtriser les techniques de communication.	1	/4

Epreuve pratique

L'épreuve pratique comprend l'évaluation des savoir-faire de technico-commercial.

COMPÉTENCE	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (ÉPREUVE SUR DOCUMENT)	COEFFICIENT	NOTE
Établir un plan de prospection et de fidélisation	Prendre la parole en public. Réaliser une étude commerciale.	2	/4
Analyser les besoins techniques des clients	Se documenter sur les produits clients. Questionner le client et reformuler pour mieux connaître ses produits. Transcrire la demande client en cahier des charges.	2	/4
Proposer des solutions d'emballage au client	Réaliser des croquis simples à main levée. Réaliser un rapport technique documenté.	1	/4
Négocier une offre	Utiliser les techniques de vente. Justifier son prix et ses délais. Répondre aux objections. Gérer les situations de conflit. Faire un geste commercial (remise, avoir...)	3	/4
Compétences transversales associées (évaluation parallèle aux différentes épreuves)	Utiliser un ou plusieurs logiciels de traitement de texte, tableurs, et de présentation d'exposés.	1	/4

Le niveau professionnel du candidat est qualifié sur chaque épreuve. Le CQP sera délivré aux candidats dont le niveau général moyen est supérieur ou égal à 2.

Les notes attribuées à chaque critère d'évaluation sont de même valeur. Les coefficients ne s'appliquent qu'aux compétences elles-mêmes.

Matrice d'évaluation de l'épreuve pratique :

NOTE attribuée	1	2	3	4
Performance associée	Réussit partiellement	Réussit avec hésitation.	Réussit sans hésitation.	Réussit complètement et justifie ses choix

Déroulement des épreuves de certification :

L'épreuve pratique et l'épreuve sur document se déroulent sur une journée en suivant la chronologie indiquée par les numéros qui précèdent chaque phase des épreuves.

Matin :

1. Le candidat se voit remettre 2 produits transformés déjà créés et il a pour tâche de construire un plan de prospection et un argumentaire de vente pour chacune sous forme de présentation assistée par ordinateur (établir 2 offres de prospection – sur document : 3 heures – préalable à la phase 3).

2. Le candidat se voit remettre un dossier besoin clients (produit à étiqueter, emballer...) et il a pour tâche de proposer une solution (analyser les besoins/proposer des solutions produits) – sur document : 1 heure – préalable à la phase 4).

Après-midi :

3. Dans le prolongement de la préparation des 2 plans de prospection (phase 1), le candidat présente ses plans d'action commerciaux à un directeur commercial (dont le rôle est joué par un examinateur) en appréciant lui-même la viabilité de ses plans à partir d'indices fournis dans l'épreuve écrite (établir un plan de prospection – pratique : 30 minutes).

4. Dans le prolongement de la phase 2, le candidat interroge le client pour approfondir son analyse du besoin. Ensuite il réalise un rapport technique documenté en vue de proposer une solution produit (analyser les besoins/proposer des solutions produits – pratique : 30 minutes d'entretien + 1 heure de préparation du rapport technique).

5. Dans le prolongement de la phase 4, le candidat doit établir une offre (argumentaire, chiffrage, délais...); on lui aura fourni les informations concernant la capacité de production de l'entreprise et on lui aura précisé les quantités souhaitées par le client (négocier une offre – sur document : 1 h 30).

6. Dans le prolongement de la phase 5, le candidat présente son offre à un client, il justifie son prix et ses délais, répond aux objections (négocier une offre – pratique : 30 minutes).

NB : Les compétences transversales seront évaluées au vu de l'ensemble des épreuves.

6. Formation





Durée de la formation jusqu'à 900 heures 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 technico-commercial en packaging et façonnages papetiers signé par le représentant de la fédération concernée et par l'IRFIP (cf. annexe).

ANNEXE

Modèle de certificat de qualification professionnelle

			
<p>LES FORMATIONS DE LA IRFIP INDUSTRIE RECHERCHE FORMATION INDUSTRIE RECHERCHE FORMATION</p>			
<h1>CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE</h1>			
<p>En application de la décision de la Commission Paritaire Nationale de la Formation du 21/06/2006.</p>			
<p>Suite à la délibération du jury professionnel, en date du 00/00/200X, le Certificat de Qualification Professionnelle</p>			
<h2>Technico-commercial en Packaging et façonnages papetiers (étiquettes, articles de papeterie, sacs)</h2>			
<p>est décerné avec la mention ...</p>			
<p>à : Prénom Nom</p>		<p>né(e) le : 00/00/19XX</p>	
<p>Le Représentant de la ou les fédérations</p>		<p>à : Ville</p>	
<p></p>		<p>Le Représentant de l'IRFIP</p>	
<p></p>		<p>Le Titulaire du CQP</p>	

