

Brochure n° 3011

Convention collective nationale

IDCC : 700. – **PRODUCTION DES PAPIERS-CARTONS
ET DE CELLULOSES**
(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° 3242

Convention collective nationale

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

Brochure n° 3250

Convention collective nationale

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

ACCORD PROFESSIONNEL DU 12 DÉCEMBRE 2006
PORTANT CRÉATION DE 2 CQP

NOR : ASET0750397M

**Commission paritaire nationale formation
intersecteurs papiers-cartons**

*Décision portant création de certificats
de qualification professionnelle*

La commission paritaire nationale formation intersecteurs papiers-cartons, réunie le 12 décembre 2006, décide de créer les certificats de qualification professionnelle suivants :

- agent de production papier-carton (annexe I) ;
- opérateur de fabrication de pâte chimique à papier (fibres et régénération) (annexe II).

Fait à Paris, le 12 décembre 2006.

Suivent les signatures des organisations ci-après :

Organisations patronales :

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

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

Certificat de qualification professionnelle agent de production 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 d'agents de production dans plusieurs structures papetières grâce à l'appui des DRH de ces entreprises.

3. La synthèse de ces travaux réalisée par l'institut pour la recherche et la formation dans l'industrie du papier-carton (IRFIP) en relation avec l'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

Les agents de production papier-carton évoluent au sein d'un process global commun (production de bobines de papier en continu à partir de pâte) sur différents secteurs de production identifiés : préparation de pâte, séchage, couchage et bobinage. En conséquence, ce CQP a été construit à travers un référentiel de compétences commun auquel sont associées 4 modalités d'évaluation spécifiques à chaque secteur.

Conformément à la position des fédérations, ce certificat correspond à un métier de la filière papier-carton et autorise par ses modalités d'accès la reconnaissance de l'expérience professionnelle. Il se distingue en cela des CQP agent technique en papeterie et CQP production qui sanctionnaient la réussite à un parcours de formation correspondant à un même périmètre d'emplois. Il vient donc de substituer à ces 2 CQP pour la certification des compétences.

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

Les compétences mises en œuvres par l'agent de production papier-carton comprennent celles d'un conducteur d'équipement industriel. Le référentiel du CQP d'agent de production papier-carton 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'agent de production papier-carton est de fait titulaire du certificat de qualification professionnelle de l'industrie (CQP) correspondant.

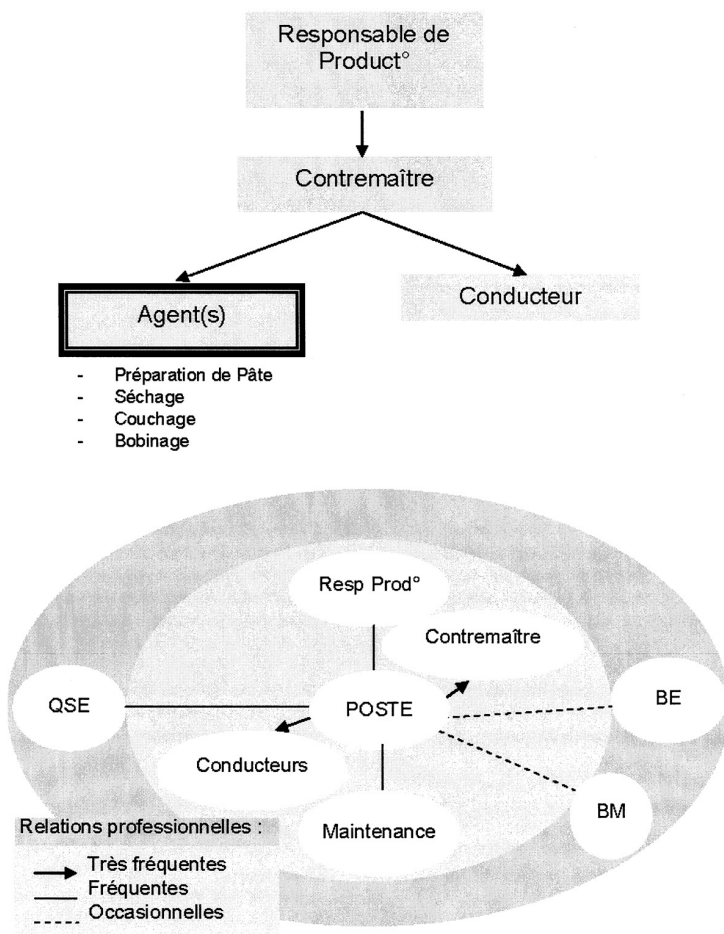
2. Description de la qualification ciblée

Intitulé du certificat

Agent de production papier-carton

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

Relations professionnelles le plus souvent constatées



Fiches ROME les plus proches

Opérateur de production de papier : code ROME 45322.

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

Conditions d'exercice les plus fréquentes

Le travail s'effectue en atelier. Le travail est posté en continu (5 × 8).

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

Qualités requises

INTITULÉ	DÉFINITION RETENUE
Rigueur	Est méthodique et impliqué dans le bon fonctionnement des installations qui sont sous sa responsabilité
Sens de la sécurité	Est attentif aux risques liés à l'activité : sens du danger
Esprit d'équipe	Est à l'écoute des autres et favorise la communication en établissant des relations de qualité

3. Référentiel des compétences

Le référentiel d'agent de production papier-carton est rédigé sur la base du CQPI de conducteur d'équipement industriel.

Référentiel de compétences pour le métier d'agent de production papier-carton

DOMAINE d'activité	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
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. 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 papier-carton. Citer les matières utilisées, les caractéristiques et leur influence sur la marche machine et la qualité du papier.</p> <p>Décrire les équipements composant le secteur de production avec le vocabulaire adéquat. Expliquer le rôle de ces équipements.</p> <p>Extraire et décoder les informations concernant le secteur dans le dossier de production. Analyser et décoder les vues d'écran associées au secteur de production.</p> <p>Lire, comprendre et reformuler une consigne.</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>Équipements décrits et conformes aux exigences de la fiche de production.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
	<p>Préparer un changement de fabrication. 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 de cuvier, préparation d'une nouvelle sauce, modification progressive des conditions de sèche...). Rapporter au conducteur les différentes actions menées. Identifier les risques principaux et expliquer les consignes sécurité et environnement.</p>		
	<p>Respecter les consignes OSSE (*). 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 collectives et individuelles d'hygiène et de sécurité. Interpréter les informations données par les équipements du secteur de production (informations sonores, lumineuses, affichées).</p>	<p>Justifier les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au secteur de production. Citer les principaux équipements et matériels de sécurité. Expliquer les règles de sécurité liées au stockage et à la manipulation des produits et des matières manipulées.</p>	<p>Matériels et équipements de sécurité du système de production identifiés et opérationnels. Les zones de rangement sont respectées. Les règles de sécurité sont appliquées (actives de manutention et destockage).</p>
(*) Qualité sécurité santé environnement.				

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
2. Conduite du système de production.	<p>Surveiller et conduire en mode normal.</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 secteur de production : Préparation de pâte, sécherie, coucheuse, bobineuse.</p> <p>Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants et des énergies dans son secteur de production (quantité, qualité, caractéristiques requises), pâte, eau, produits chimiques, vapeur...</p> <p>Relier les vues d'écran au terrain (nommer, localiser les équipements, vérifier l'exactitude des informations fournies par l'outil de supervision).</p> <p>Suivre l'évolution des indicateurs de production (qualitatifs et quantitatifs).</p> <p>Ajuster les paramètres de réglage selon les spécifications du dossier de production.</p> <p>Faire la tournée pour vérifier les points de contrôle associés au fonctionnement du secteur.</p>	<p>Expliquer : - le fonctionnement de chaque équipement du secteur de production ; - les caractéristiques du produit en sortie de ce secteur (relation produit-procédé) ;</p> <p>- l'influence des paramètres de réglage sur la marche machine et la qualité du papier.</p> <p>Lire et décoder les indicateurs de production en continu concernant le secteur.</p> <p>Décrire les boucles de régulation du secteur de production (*).</p> <p>Extraire et décoder les informations concernant le papier fabriqué dans le dossier de production. Définir les principales caractéristiques du papier ou du carton demandées par le client.</p> <p>Expliquer le contenu des supports de suivi qualité à remplir.</p>	<p>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>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'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
		<p>alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée. Respecter les règles d'hygiène et de sécurité attachées au secteur. Stocker, évacuer les effluents (eaux, pâte, cassés...) conformément aux règles en vigueur.</p> <p>Surveiller le produit en sortie du secteur : identifier les moyens de contrôle du produit, suivre les mesures (autocontrôle, contrôle en ligne, contrôle laboratoire) et vérifier leur régularité.</p> <p>Identifier les défauts et informer le conducteur des causes possibles et des actions envisagées. En cas de dérive ou de non-conformité du produit, ajuster les paramètres de production relatifs aux caractéristiques du produit.</p> <p>Respecter les règles de sécurité attachées au produit en cours de fabrication.</p> <p>Renseigner oralement sur le fonctionnement du secteur de production.</p> <p>Renseigner les documents de production et les supports de suivi qualité.</p>	<p>Expliquer les indicateurs de productivité et les objectifs à atteindre.</p> <p>Expliquer les consignes de sécurité en mode normal.</p>	

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
	<p>Situations caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation</p> <p>Conduire en mode dégradé. Conduite en mode dégradé (production malgré un dysfonctionnement simple du secteur de production) selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste.</p>	<p>Utiliser les outils de communication mis à sa disposition sur son 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 en concertation avec le conducteur.</p> <p>Conduire une partie de l'installation en manuel (*). Intervenir pour rétablir la production en continu (passage de feuille, modification du circuit de pâte, etc.).</p>	<p>Expliquer les règles de marche en mode dégradé et les consignes de sécurité associées.</p> <p>Utiliser les outils conventionnels d'analyse des états (observation terrain, relevés de production...).</p> <p>Expliquer le fonctionnement des boucles de régulation du secteur de productions (*).</p>	<p>Règles de conduite en marche dégradé respectées. Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.</p> <p>Mesures correctives prises : ajustement de paramètres, arrêt du système.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
	<p>Démarrer et arrêter le secteur de production.</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 immédiatement le secteur de production.</p> <p>Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les process amont et aval.</p> <p>Informier le conducteur ou le contremaître du déroulement de l'arrêt ou du 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.</p> <p>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.</p> <p>Justifier l'ordre des actions à mener lors d'un démarrage et lors d'un arrêt.</p>	<p>Procédure 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>
(*) Ne concerne pas les bobineurs.				

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
3. Réglage, mise en production, essais.	<p>S'informer des conditions de production. Surveiller et conduire en mode normal. Respecter les consignes QSSE</p> <p>Prise de poste sans changement de production selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.</p>	<p>Prendre en compte et transmettre les consignes de l'agent précédent ou suivant. Suivre l'évolution des indicateurs de production (qualitatifs et quantitatifs).</p> <p>Ajuster les paramètres de réglages 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 papier ou du carton fabriqué : conséquence sur le secteur de production, et contraintes des autres secteurs.</p> <p>Expliquer : – l'incidence d'un changement de fabrication sur le fonctionnement du secteur ;</p> <p>– les principes de réglage standards et les dérivés les plus courantes ;</p> <p>– leur influence sur la « machinabilité » et sur la qualité produit</p> <p>Connaître les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au poste de travail. 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>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
	<p>Changer de production. Lancement d'une production ou changement de production complexe (impliquant un arrêt de production). Changement de production simple (en continu). Réalisation d'un essai selon les instructions fournies et à l'aide du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.</p>	<p>Réaliser les réglages du secteur de production nécessaires à l'atteinte de caractéristiques produites dans le respect de l'ordre de fabrication, des procédures. Respecter les consignes d'hygiène, d'environnement et de sécurité. Rendre compte de ses actions au conducteur. Renseigner oralement sur les conditions de production.</p>		

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
4. Entretien et maintenance des systèmes et matériels conduits.	<p>SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation</p> <p>Assurer l'entretien des équipements. Opération de maintenance de premier niveau planifiée (opération d'entretien) selon les documents de maintenance disponibles.</p>	<p>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.</p>	<p>Décrire la technologie des installations mises en œuvre sur le secteur de production (notion de mécanique, électrotechnique, pneumatique, hydraulique).</p> <p>Expliquer le rôle des habillages et les procédures de démontage et de montage.</p> <p>Connaître le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés.</p> <p>Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur le fonctionnement des installations et sur les caractéristiques du papier.</p> <p>Décoder les consignes et procédures à respecter lors d'un arrêt.</p> <p>Expliquer le processus de consignment et déconsignation.</p>	<p>Etat de l'installation permettant la maintenance préconisée. Maintenance de premier niveau réalisée.</p>
	<p>Analyser un dysfonctionnement. Communiquer. Dysfonctionnement entraînant un arrêt ou la nécessité de changer de production.</p>	<p>Constater les anomalies de fonctionnement et les décrire dans leur ordre chronologique.</p>		<p>Description précise et pertinente du dysfonctionnement.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
		Communiquer avec le service maintenance sur la situation et l'assister dans son intervention.		Participation à l'analyse du problème.
		Participer aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité.		Propositions d'actions correctives et d'axes d'amélioration.
	Assurer l'entretien des équipements et les changements d'habillage.	Mettre les installations du secteur de production conforme à l'état préconisé pour l'intervention.		Respect des règles de consignation.
	<p>Lors d'un arrêt, participation à une opération de maintenance avec l'aide d'intervenants et selon les consignes en vigueur.</p>	<p>Respecter le système de consignations.</p> <p>Contrôler l'état des installations en arrêt et signaler toute usure ou défaillance.</p>		<p>Changement d'habillage effectué dans les délais prévus.</p>
		Participer aux changements d'habillages (feutres et toiles) suivant les consignes du conducteur ou du contremaître.		<p>Nettoyages techniques réalisés selon les consignes.</p> <p>Opérations de maintenance demandées correctement effectuées.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportement professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
		Participer aux changements d'équipements (racles, panier, etc.) selon les demandes du service maintenance. Exécuter les opérations selon les demandes du contremaître (nettoyages techniques, épissures de câbles...).		
	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. 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. *Préévaluation*

La préévaluation 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 1 an 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 (1/2 heure de préparation).

Epreuve théorique

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

Les conditions de déroulement de l'épreuve :

A partir des éléments suivants :

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

Le candidat sera amené à :

- décrire l'organisation fonctionnelle et technique des services de production ;

- expliquer le dossier de production (matière utilisée, caractéristiques produit, paramètres de conduite) ;
- expliquer d'un point de vue technologique, le fonctionnement d'une boucle de régulation et de plusieurs équipements du secteur (pour le bobineur : expliquer un des automatismes de sa bobineuse et les moyens de contrôle ;
- identifier un défaut produit et expliquer les causes possibles et les actions pour y remédier ;
- présenter les étapes à suivre pour l'arrêt ou le démarrage et le processus de consignation-déconsignation ;
- décrire 1 ou 2 opérations d'entretien ou de changement 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 par un groupe d'examineurs.

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES ET DU RAISONNEMENT (épreuve théorique)	NOTE
S'informer des conditions de production et communiquer	Expliquer l'organisation fonctionnelle des services de production	/4
	Expliquer les procédés mis en œuvre pour la production de papier-carton	/4
	Extraire et décoder les informations concernant le papier fabriqué dans le dossier de production	/4
	Citer les matières utilisées, leurs caractéristiques et leur influence sur la marche machine et la qualité du papier	/4
	Décrire les équipements composant le secteur de production avec le vocabulaire adéquat. Expliquer le rôle de ces équipements	/4
Surveiller et conduire en mode normal	Expliquer le fonctionnement de chaque équipement du secteur de production	/4
	Décrire et expliquer le fonctionnement des boucles de régulation du secteur de production (pour le bobineur : expliquer un des automatismes de sa bobineuse et les moyens de contrôle)	/4
	Expliquer les caractéristiques du produit en sortie de ce secteur (relation produit-procédé)	/4

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES ET DU RAISONNEMENT (épreuve théorique)	NOTE
	Définir les principales caractéristiques du papier ou du carton demandées par le client	/4
	Expliquer l'influence des paramètres de réglage sur la marche machine et la qualité du papier	/4
	Identifier les défauts, expliquer les causes possibles et les actions pour y remédier	/4
	Expliquer les indicateurs de productivité et les objectifs à atteindre	/4
Préparer et réaliser un changement de fabrication	Expliquer l'incidence d'un changement de fabrication sur le fonctionnement	/4
	Expliquer les principes de réglage standards et les dérives les plus courantes	/4
Démarrer et arrêter 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 équipements et les changements d'habillage	Expliquer le rôle des habillages et les procédures de démontage et de montage	/4
	Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur la machinabilité et les caractéristiques du papier	/4
Analyser un dysfonctionnement	Décrire la technologie des installations mises en œuvre sur le secteur de production	/4
	Décrire le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés	/4
Respecter les consignes QSSE	Décrire le contenu des supports de suivi qualité à remplir	/4
	Expliquer les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mode normal	/4
	Expliquer le processus de consignation et déconsignation	/4

Epreuve pratique

L'épreuve pratique permet l'évaluation des compétences d'agent de production papier-carton.

Préparation de pâte

Le candidat sera amené à :

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

Séchage

Le candidat sera amené à :

- citer les paramètres en mode normal sur la production en cours et expliquer l'incidence du changement de production sur les réglages des équipements (alimentation vapeur, vitesse et température de cylindres, système de ventilation, size-press, lisse...) ;
- réaliser un changement de commande qui implique une modification significative de la courbe de sèche (changement de grammage et/ou de composition important) ;
- réaliser les contrôles (qualitatifs et quantitatifs) de la feuille à l'entrée et en sortie de la sécherie ;
- rapporter au conducteur les différentes actions menées ;
- décrire une vue d'écran du système de supervision et la relier au terrain ;
- décrire le circuit des habillages, le circuit des cordes, le système de transmission des cylindres et batteries de vapeur ;
- après stabilisation, suivre les indicateurs de production et enrouler 3 bobines mères ;

- réaliser l'autocontrôle, suivre les mesures effectuées sur le papier et sur la sauce (contrôle en ligne et contrôle labo) ;
- remplir les bordereaux de production et renseigner les systèmes d'information ;
- montrer les points de surveillance des équipements après stabilisation de la production ;
- citer et réaliser une opération de maintenance de premier niveau ;
- citer 3 situations à risque, le port des équipements de protection individuelle nécessaires et les sources d'informations correspondantes ;
- expliquer la procédure d'arrêt d'urgence ;
- procéder à un rapport oral de sa production.

Couchage en ligne

Le candidat sera amené à :

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

Bobinage

Le candidat sera amené à :

- démarer une nouvelle commande qui implique de nouveaux réglages de la bobineuse (écartement des couteaux, diamètre des bobines filles) ;
- vérifier rapidement la conformité des bobines mères en attente (quantité, qualité, caractéristiques) ;

- décrire les différentes actions menées sur les équipements et sur l'outil de supervision ;
- réaliser l'ensemble de la production demandée et arrêter la bobineuse ;
- effectuer l'autocontrôle, et vérifier la conformité du produit (contrôle labo) ;
- remplir les bordereaux de production et renseigner les systèmes d'information ;
- montrer les points de surveillance des équipements ;
- citer et réaliser une opération de maintenance de premier niveau ;
- citer 3 situations à risque, le port des équipements 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	ÉVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE
S'informer des conditions de production et communiquer	Prendre en compte et transmettre les consignes de l'agent précédent ou suivant	/4
	Rechercher et prendre en compte l'ensemble des informations concernant la production en cours	/4
	Renseigner oralement sur les conditions de production	/4
	Utiliser les outils de communication mis à sa disposition sur son poste (fiches, clavier, terminal)	/4
	Renseigner les documents de production et les supports de suivi qualité	/4
	Alerter et rendre compte en cas d'anomalie constatée	/4
	Transmettre des informations relatives à l'entretien des équipements oralement. Renseigner les documents prescrits	/4
	Lire, comprendre et reformuler une consigne	/4
Surveiller et conduire le secteur de production	Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants et des énergies dans son secteur de production (quantité, qualité, caractéristiques requises), pâte, eau, produits chimiques, vapeur...	/4
	Relier les vues d'écran au terrain (nommer, localiser les équipements, vérifier l'exactitude des informations fournies par l'outil de supervision)	/4

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE
	Suivre l'évolution des indicateurs de production (qualitatifs et quantitatifs)	/4
	Ajuster les paramètres de réglage selon les spécifications du dossier de production	/4
	Participer à la tournée de l'équipement pour vérifier les points de contrôle associés au fonctionnement du secteur (équipements, capteurs, détecteurs et outil de supervision)	/4
	Identifier les moyens de contrôle du produit, suivre les mesures (auto-contrôle, contrôle en ligne, contrôle laboratoire) et vérifier leur régularité	/4
	Identifier les défauts et informer le conducteur des causes possibles	/4
	En cas de dérive ou de non-conformité du produit, ajuster les paramètres de production relatifs aux caractéristiques du produit	/4
	Analyser les dérives de paramètres de conduite ou de fonctionnement des installations et proposer des mesures correctives	/4
	Appliquer et mettre en œuvre les règles de conduite en mode dégradé en respectant les consignes d'hygiène et de sécurité	/4
	Conduire une partie de l'installation en manuel	/4
	Intervenir pour rétablir la production en continu (passage de feuille, modification du circuit de pâte, etc.)	/4
Préparer et réaliser un changement de fabrication	Préparer les installations du secteur de production en vue du changement de fabrication	/4
	Réaliser les réglages du secteur de production nécessaires à l'atteinte de caractéristiques produit dans le respect de l'ordre de fabrication, des procédures	/4
	Rendre compte de ses actions concernant le changement de production au conducteur	/4
Démarrer et arrêter le secteur de production	Effectuer les opérations de démarrage en respectant les règles d'hygiène et de sécurité	/4

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE
	Informé le conducteur du déroulement du démarrage	/4
	Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les process amont et aval	/4
	Effectuer les opérations d'arrêt du secteur	/4
	En cas d'urgence, arrêter immédiatement le secteur de production	/4
Assurer l'entretien des équipements et les changements d'habil-lage	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 contre-maitre (nettoyages techniques, épissures de câbles...)	/4
	Participer aux changements d'habillages (feutres et toiles) suivant les consignes du conducteur ou du contremaître	/4
	Participer aux changements d'équipements (racles, panier, etc.) selon les demandes du service maintenance	/4
Analyser un dysfonctionnement	Détecter les anomalies de fonctionnement et les décrire dans leur ordre chronologique	/4
	Communiquer avec le service maintenance sur la situation et l'assister dans son intervention	/4
	Participer aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité	/4
Respecter les consignes QSEE	Travailler en sécurité : appliquer les consignes individuelles et collectives	/4

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE
	Interpréter les informations données par les équipements du secteur de production (informations sonores, lumineuses, affichées)	/4
	Identifier les risques principaux et expliquer les consignes sécurité et environnement	/4
	Stocker, évacuer les effluents (eaux, pâtes, cassés...) conformément aux règles en vigueur	/4
	Appliquer et mettre en œuvre les procédures d'hygiène, d'environnement et de sécurité liées à la production en cours	/4
	Respecter le système de consignations	/4

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

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE
Surveiller et conduire le secteur de production	Vérifier et contrôler rapidement la conformité des flux entrants et des énergies dans son secteur de production (quantité, qualité, caractéristiques requises), pâte, eau, produits chimiques, vapeur...	/4
	Relier les vues d'écran au terrain (nommer, localiser les équipements, vérifier l'exactitude des informations fournies par l'outil de supervision)	/4
	Conduire une partie de l'installation en manuel	/4

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

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE
Surveiller et conduire le secteur de production	Vérifier rapidement la conformité des bobines mères à l'entrée de la bobineuse (quantité, qualité, caractéristiques requises)	/4

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE
Démarrer et arrêter le secteur de production	Effectuer les opérations de démarrage après un arrêt lié à un changement de fabrication, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité	/4
	Informar le contremaître du déroulement du démarrage	/4
	Effectuer les opérations d'arrêt du secteur	/4

Grille d'évaluation

Les compétences sont évaluées conformément à la matrice d'évaluation ci-dessous par :

- un groupe d'examineurs pour les compétences sur fond blanc ;
- un ou plusieurs évaluateurs de l'entreprise du candidat pour les compétences sur fond gris (compétences nécessitant une observation prolongée) (1).

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 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 production papier-carton signé par le représentant de la fédération concernée et par l'IRFIP (cf. annexe). Dans le même temps, un certificat de qualification professionnelle interindustries de conducteur d'équipement industriel leur sera remis.

(1) Mentionnées en gras pour la publication dans le bulletin.

ANNEXE

Modèle de certificat de qualification professionnelle

		
U N I P A S	FÉDÉRATION FRANÇAISE DU CARTONNAGE	Fédération Française des Associations de Producteurs de Papier
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		
Agent de Production Papier-Carton		
<input type="checkbox"/> Préparation de pâte	<input type="checkbox"/> Couchage	
<input type="checkbox"/> Séchage	<input type="checkbox"/> Bobinage	
est décerné avec la mention .		
à : Prénom Nom	né(c) le : 00/00/19XX	à : Ville
Le Représentant de la ou les fédérations	Le Représentant de l'IRFIP	Le Titulaire du CQP

ANNEXE II

Certificat de qualification professionnelle (CQP) opérateur de fabrication de pâte chimique à papier (fibres et régénération)

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'industriel et des orientations générales définies par les fédérations professionnelles de la filière papier-carton (cf. « Position des fédérations professionnelles intersecteurs 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 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 GRETA 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-épuración-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.

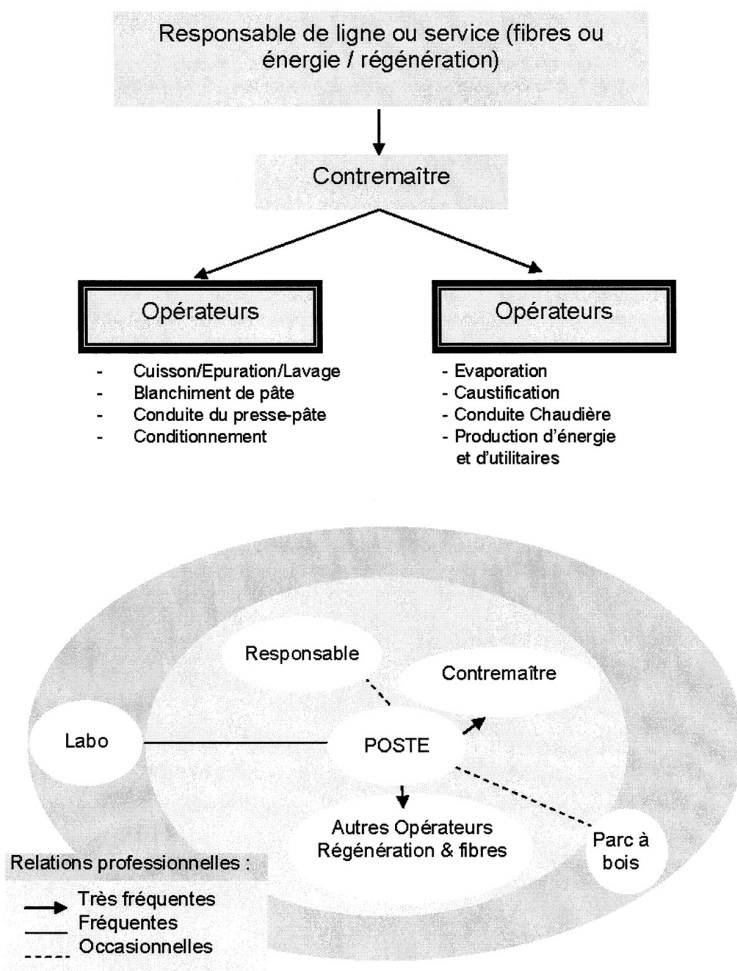
2. Description de la qualification ciblée

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 (5 × 8).

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

DOMAINE d'activité	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
1. Approvisionnement et préparation des installations.	<p>S'informer des conditions de production. A la prise de poste, poursuite d'une production selon les indications du dossier de production et des consignes orales ou écrites.</p>	<p>Rechercher et prendre en compte l'ensemble des informations concernant la production en cours. Prendre en compte les consignes du contremaître et de l'agent de production précédent. Lors de la prise de poste de l'agent de production suivant, transmettre les consignes.</p>	<p>Expliquer les procédés mis en œuvre pour la production de pâte. 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>Décrire les équipements composant le secteur de production avec le vocabulaire adéquat. 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>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>Équipements décrits et conformes aux exigences de la fiche de production.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE Résultats attendus et observables
	<p>Préparer un changement de fabrication. 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). Identifier les risques principaux et expliquer les consignes sécurité et environnement.</p>		
	<p>Respecter les consignes QSSE (*). En cours d'activité, selon les instructions du dossier production et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites.</p>	<p>Travailler en sécurité : appliquer les consignes collectives et individuelles d'hygiène et de sécurité. Interpréter les informations données par les équipements du secteur de production (informations sonores, lumineuses, affichées). Assurer les dépotages de produits chimiques.</p>	<p>Justifier les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au secteur de production. Citer les principaux équipements et matériels de sécurité. Expliquer les règles de sécurité liées au stockage et à la manipulation des produits et des matières manipulées. Énoncer la réglementation liée au dépotage et au transport des produits.</p>	<p>Matériels et équipements de sécurité du système de production identifiés et opérationnels. Les zones de rangement sont respectées. Les règles de sécurité sont appliquées (activités de manutention et destockage).</p>

(*) Qualité sécurité-santé-environnement.

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITES ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THEORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
2. Conduite du système de production.	<p>SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation</p> <p>Surveiller et conduire en mode normal. Conduite en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites.</p>	<p>Conduire le secteur de production : Cuisson/épuración/lavage, blanchiment, presse-pâte, conditionnement, évaporation, caustification, chaudière, énergie et 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>Expliquer : - 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. 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. Définir les principales caractéristiques de la pâte demandées par le client. Expliquer le contenu des supports de suivi qualité à remettre. Expliquer les indicateurs de productivité et les objectifs à atteindre. Expliquer les consignes de sécurité en mode normal.</p>	<p>Règles d'hygiène et de sécurité respectées. Le process amont n'est pas perturbé et l'aval est alimenté en continu, conformément aux exigences de quantité, de qualité. Paramètres de production ajustés en cas de dérive ou de non-conformité du produit. Documents de suivi de production et de contrôle renseignés conformément aux procédures.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITES ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THEORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
		<p>Surveiller le produit en sortie du secteur :</p> <p>Identifier les moyens de contrôle du produit, suivre les mesures (auto-contrôle, contrôle en ligne, contrôle laboratoire) et vérifier leur régularité.</p> <p>Identifier les défauts et informer le conducteur des causes possibles et des actions envisagées. En cas de dérive ou de non-conformité du produit, ajuster les paramètres de production relatifs aux caractéristiques du produit.</p> <p>Respecter les règles de sécurité attachées au produit en cours de fabrication.</p> <p>Renseigner oralement sur le fonctionnement du secteur de production.</p> <p>Renseigner les documents de production et les supports de suivi qualité.</p> <p>Utiliser les outils de communication mis à sa disposition sur son poste.</p>		

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITES ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THEORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
	<p>Conduire en mode dégradé. Conduite en mode dégradé selon les instructions du document de production et du manuel de poste.</p> <p>Démarrer et arrêter 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>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>Intervenir pour rétablir la production en continu.</p> <p>En cas d'urgence, arrêter immédiatement le secteur de production.</p> <p>Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les process amont et aval.</p> <p>Informier le conducteur ou le contremaître du déroulement de l'arrêt ou du démarrage.</p>	<p>Expliquer les règles de marche en mode dégradé et les consignes de sécurité associées.</p> <p>Utiliser les outils conventionnels d'analyse des états (observation terrain, relevés de production...).</p> <p>Expliquer le fonctionnement des boucles de régulation du secteur de productions.</p> <p>Expliquer la procédure d'arrêt d'urgence.</p> <p>Décrire les procédures de démarrage et d'arrêt du secteur de production.</p> <p>Justifier l'ordre des actions à mener lors d'un démarrage et lors d'un arrêt.</p>	<p>Règles de conduite en marche dégradé respectées. Consignes d'hygiène et de sécurité respectées.</p> <p>Mesures correctives prises : ajustement de paramètres, arrêt du système.</p> <p>Procédures de démarrage et d'arrêt respectées selon les procédures, dans le respect des consignes d'hygiène et de sécurité.</p> <p>Le secteur de production est opérationnel (produit en continu si alimenté). Les zones du secteur sont propres et rangées.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITES ATTENDUES comportement savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THEORIQUES	OBJECTIFS À ATTEINDRE résultats attendus et observables
		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.		

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITES ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIF 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 OSSE</p> <p>Prise de poste sans changement de production selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.</p>	<p>Prendre en compte et transmettre les consignes de l'agent pré-cèdent ou suivant.</p> <p>Suivre l'évolution des indicateurs de production (qualitatifs et quantitatifs).</p> <p>Ajuster les paramètres de réglage 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 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 dérivés les plus courantes ; - leur influence sur la productivité et sur la qualité produit. <p>Connaître les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement relatives au poste de travail.</p> <p>Décrire oralement une situation de changement de production avec le vocabulaire adéquat.</p>	<p>Equipement 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>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITES ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIF À ATTEINDRE résultats attendus et observables
	<p>Changer de production</p> <p>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 produites dans le respect de l'ordre de fabrication, des procédures.</p> <p>Respecter les consignes d'hygiène, d'environnement et de sécurité.</p> <p>Rendre compte de ses actions au contremaître.</p> <p>Renseigner oralement sur les conditions de production.</p>		

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIF À ATTEINDRE résultats attendus et observables
4. Entretien et maintenance des systèmes et matériels conduits.	<p>SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation</p> <p>Assurer l'entretien des équipements. Opération de maintenance de premier niveau planifiée (opération d'entretien) selon les documents de maintenance disponibles.</p>	<p>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.</p>	<p>Décrire la technologie des installations mises en œuvre sur le secteur de production (notion de mécanique, électrotechnique, pneumatique, hydraulique).</p> <p>Connaître le fonctionnement des périphériques et accessoires utilisés.</p> <p>Expliquer l'importance d'un bon entretien (maintenance) sur la productivité et les caractéristiques de la pâte.</p> <p>Décoder les consignes et procédures à respecter lors d'un arrêt.</p> <p>Expliquer le processus de consignation et déconsignation.</p>	<p>Etat de l'installation permettant la maintenance préconisée. Maintenance de premier niveau réalisée.</p>
	<p>Analyser un dysfonctionnement. Communiquer. Dysfonctionnement entraînant un arrêt ou la nécessité de changer de production.</p>	<p>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.</p>		<p>Description précise et pertinente du dysfonctionnement.</p> <p>Participation à l'analyse du problème.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIF À ATTEINDRE résultats attendus et observables
	<p>Participer aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité.</p> <p>Mettre les installations du secteur de production conforme à l'état préconisé pour l'intervention. Respecter le système de consignations.</p> <p>Contrôler l'état des installations en arrêt et signaler toute usure ou défaillance.</p> <p>Participer aux changements d'équipements selon les demandes du services maintenance.</p> <p>Exécuter les opérations selon les demandes du contremaître (nettoyages techniques).</p>		<p>Propositions d'actions correctives et d'axes d'amélioration.</p> <p>Respect des règles de consignation.</p> <p>Nettoyages techniques réalisés selon des consignes.</p> <p>Opérations de maintenance demandées correctement effectuées.</p>	
	<p>Assurer l'entretien des équipements. Lors d'un arrêt, participation à une opération de maintenance avec l'aide d'intervenants et selon les consignes en vigueur.</p>	<p>Vérifier l'état du poste de travail, rangement et propreté. Maintenir le poste de travail et son environnement en état selon les consignes affichées.</p>	<p>Connaître les consignes d'hygiène et de sécurité relatives au poste de travail et à son environnement.</p>	<p>Poste de travail rangé et propre. Informations claires et exploitables transmises au bon interlocuteur.</p>

DOMAINE d'activité	SITUATIONS caractéristiques conditions de mise en œuvre types de situation	CAPACITÉS ATTENDUES comprenant savoir-faire et comportements professionnels	SAVOIRS THÉORIQUES	OBJECTIF À ATTEINDRE résultats attendus et observables
		<p>Rendre compte sur les anomalies détectées sur les installations, les capteurs, les détecteurs, l'outil de supervision.</p> <p>Transmettre des informations oralement.</p> <p>Renseigner les documents prescrits.</p>	<p>Expliquer l'organisation fonctionnelle des services production et maintenance.</p> <p>Citer les points de surveillance des installations du secteur de production, des capteurs, des détecteurs et de l'outil de supervision.</p>	<p>Documents de maintenance renseignés et exploitables.</p>

4. Préévaluation

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 1 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 :

ÉPREUVE	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 1 h 30 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 :

1. 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.

2. 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 1 ou 2 opération(s) d'entretien à laquelle (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. 135) par un groupe d'examineurs.

COMPÉTENCE	ÉVALUATION 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 principes caractéristiques de la pâte demandées par le client	/4

COMPÉTENCE	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES et du raisonnement (épreuve théorique)	NOTE
	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
Préparer et réaliser 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
Démarrer et arrêter 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 équipements	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/épuration/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 écrue, 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 équipements de protection individuelle nécessaires et les sources d'information 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 équipements de protection individuelle nécessaires et les sources d'information 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 équipements de protection individuelle nécessaires et les sources d'information 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 cerceuses des balles de pâte, changer les bobines de fil, nettoyer les culasses (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 équipements de protection individuelle nécessaires et les sources d'information 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 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 du premier niveau ;
- citer 3 situations à risque, le port des équipements de protection individuelle nécessaires et les sources d'information 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 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 du premier niveau ;
- citer 3 situations à risque, le port des équipements de protection individuelle nécessaires et les sources d'information 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 les 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 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 du premier niveau ;
- respecter les normes environnementales (rejets gazeux, conduite des électro-filtres) ;
- citer 3 situations à risque, le port des équipements de protection individuelle nécessaires et les sources d'information 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 équipements 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.

COMPÉTENCE	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (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

COMPÉTENCE	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve pratique)	NOTE
	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 (autocontrôle, 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
Préparer et réaliser un changement de fabrication	Préparer les installations du secteur de production en vue du changement de fabrication (vidange et nettoyage des circuits)	/4
	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
Démarrer et arrêter 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
	Informé le contremaître du déroulement du démarrage	/4
	Anticiper les conséquences d'un arrêt sur les processus amont et aval	/4

COMPÉTENCE	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve pratique)	NOTE
	Effectuer les opérations d'arrêt du secteur	/4
	En cas d'urgence, arrêter immédiatement le secteur de production	/4
Assurer l'entretien des équipements	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'équipement 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 QSEE	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

COMPÉTENCE	ÉVALUATION DES CONNAISSANCES (épreuve pratique)	NOTE
	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'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) (1).

Le niveau professionnel du candidat est qualifié sur chaque épreuve.

Matrice d'évaluation

NOTE attribuée	1	2	3	4
Performance associée	Réussit partiellement	R é u s s i t c o m p l è t e - m e n t e t j u s t i - f i e p a r l'application de consignes et procé- dures	R é u s s i t c o m p l è t e - m e n t e t j u s t i - f i e s e s c h o i x p a r l'expé- rience	R é u s s i t c o m p l è t e - m e n t e t j u s t i - f i e s e s c h o i x p a r l e r a i s o n - 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.

(1) Mentionnées en gras pour la publication dans le bulletin.


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 interindustries de conducteur d'équipement industriel leur sera remis.


Modèle de certificat de qualification professionnelle




UNIPAS



FÉDÉRATION
FRANÇAISE
DU
CARTONNAGE



Fédération Française des Distributeurs de Papier



LES FORMATIONS DE LA
IRFIP
FILIÈRE PÂTE-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
☐ Conduite de Presse-Pâte

☐ Blanchiment
☐ Conditionnement

est décerné avec la mention .

à : Prénom Nom

Le Représentant de la ou les fédérations

né(e) le : 00/00/19XX

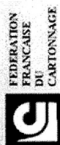
Le Représentant de l'IRFIP

à : Ville

Le Titulaire du CQP



U N I P A S



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