



Commission Paritaire Nationale Formation Intersecteur
Papier-Carton

Certificat de Qualification Professionnelle

***CQP Papier Carton
Conducteur(trice) de Machine à papier***



CQP Papier Carton Conducteur(trice) de machine à papier

Description de la qualification

Le (la) conducteur(trice) de machine à papier conduit et surveille une machine à papier (machine à papier, machine à carton plat, machine à ouate, machine de non tissé ou machine produisant des emballages moulés) à partir d'un système de supervision, de pupitres de conduite et/ou d'observation terrain, dans le respect des consignes de sécurité, de protection de l'environnement, de qualité et de production.

Il/elle coordonne les activités des aides-conducteurs ou opérateurs de production sur les différents équipements ou sous-ensembles de la machine à papier.

Il/elle effectue des contrôles en cours de production et des ajustements de paramètres afin d'obtenir une production conforme aux prescriptions du cahier des charges client et aux standards de productivité.

Il/elle réalise également différentes opérations d'entretien et de changement d'habillage.

Référentiel d'activités

Organisation et préparation de la production à réaliser

- Recueil des informations sur la production à réaliser
- Préparation et vérification de la machine à papier
- Essais de sécurité de l'installation
- Vérification des caractéristiques et de la qualité des matières pour la production à réaliser
- Organisation des activités des opérateurs sur les équipements de la machine à papier

Conduite d'une machine à papier en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies

- Réalisation et coordination des opérations de démarrage et d'arrêt de la machine à papier
- Surveillance du fonctionnement de la machine à papier
- Surveillance du maintien des paramètres de la machine à papier et contrôle des écarts,
- Ajustements des paramètres en fonction des écarts
- Conduite de l'installation en mode dégradé

Entretien de premier niveau de la machine à papier, dans le cadre des habilitations

- Vérification de l'état des équipements
- Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes
- Arrêt de tout ou partie des sous-ensembles de la machine à papier, prise de mesures de sauvegarde, alerte suite à un dysfonctionnement
- Préparation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau
- Mise en sécurité et mise à disposition des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau
- Réalisation et coordination d'opérations d'entretien de premier niveau
- Déconsignation et remise en route



Contrôle de la conformité quantitative et qualitative des matières et de la production

- Réalisation de tests et contrôles
- Recueil des résultats des contrôles réalisés par les opérateurs
- Prise de mesures en cas d'anomalie ou de dérive

Changement de production sur une machine à papier et les réglages associés

- Préparation de l'installation
- Réalisation des opérations de changement de production
- Réalisation et coordination des réglages

Nettoyage et entretien des équipements de la machine à papier et de son espace de travail

- Contrôle de la propreté et de la conformité du poste de travail et des équipements
- Réalisation et coordination des opérations de nettoyage du poste de travail et des équipements

Renseignement des fiches de production

- Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les documents de production
- Renseignement des données dans un système informatisé

Transmission d'information

- Prise et passage des consignes par écrit et oral
- Reporting auprès de sa hiérarchie et transmission d'informations auprès des autres services
- Transmission de savoir-faire
- Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité

Blocs de compétences

- Bloc de compétences 1 : Organisation et préparation de la production pour une machine à papier
- Bloc de compétences 2 : Pilotage d'une machine à papier dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes
- Bloc de compétences 3 : Identification, analyse des dysfonctionnements et réalisation des interventions techniques sur une machine à papier (entretien, maintenance de premier niveau¹)
- Bloc de compétences 4 : Communication et transmission de savoir faire
- Bloc de compétences 5 : Mise en œuvre des règles du système QHSSE² et d'actions d'amélioration dans son activité

¹ Selon la norme AFNOR : « Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance, au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation ».

² Les règles du système de management de la Qualité, Hygiène, Sécurité, Santé et Environnement de l'entreprise



Fiches ROME les plus proches

Conduite d'équipement de fabrication de papier ou de carton code ROME H3101.

- « - Surveille et régule une ou plusieurs phases de production de feuilles de papier ou de carton (égouttage, pressage, calandrage, ...) sur machines automatisées selon les règles de sécurité, les normes environnementales et les impératifs de production (qualité, quantité, délais, ...).
- Contrôle la conformité du papier ou du carton obtenu d'après la pâte à papier et applique les mesures correctives selon besoin.
 - Peut effectuer le bobinage, changer les habillages et prélever des échantillons.
 - Peut analyser les données d'exploitation, effectuer des bilans (production, consommation d'énergie, ...) ».

Conditions d'exercice les plus fréquentes

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

Le conducteur de machine à papier doit maintenir une attention soutenue et prolongée pendant le processus de fabrication. Il doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement en collaboration avec les aide-conducteurs/opérateurs de production, les opérateurs et techniciens de maintenance et autres fonctions supports. 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.

Référentiel de certification

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
<p>Bloc de compétences 1 : Organisation et préparation de la production pour une machine à papier</p>	<p>Rechercher, vérifier et analyser l'ensemble des moyens permettant l'organisation et la réalisation de la production (informations, outils et matières)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, • La présence et la conformité des outils, accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement • Les principales caractéristiques des matières mises en œuvre, sont identifiées et expliquées : pâte, eau, autres produits • Leurs impacts sur la production ou le produit sont expliqués • Les tests sur la pâte en tête de machine sont expliqués et réalisés selon les consignes • Les données quantitatives et qualitatives de la pâte en tête de machine sont citées et expliquées • Les références produits (adjuvants) sont vérifiées selon les consignes du poste de travail • Les risques sécurité sont cités et pris en compte • Les incohérences ou les erreurs sont identifiées au regard des consignes • Les actions pertinentes sont réalisées : recherche d'informations complémentaires, alerte, ... 	<ul style="list-style-type: none"> - Observation en situation de travail sur la machine à papier conduite - Entretien avec les membres du jury d'évaluation sur : <ul style="list-style-type: none"> • les activités réalisées d'approvisionnement et de préparation des installations • les matières et flux entrants et les risques associés, sur l'installation conduite

	Identifier les étapes du procédé de production	<ul style="list-style-type: none"> • Les étapes du procédé de production mis en œuvre, sont expliquées • La machine à papier, son fonctionnement et ses paramètres de réglage sont décrits avec précision • Les circuits de tête de machine à papier sont localisés sur le terrain et reliés aux vues d'écran. 	
	Identifier les écarts et mettre en œuvre les mesures correctives adaptées	<ul style="list-style-type: none"> • Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés 	
	Coordonner les actions à mener, avec l'équipe, en fonction du planning de production	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes ou informations sont transmises aux opérateurs et permettent d'assurer la production 	

Blocs de Compétences	Éléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
<p>Bloc de compétences 2 : Pilotage d'une machine à papier dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes</p>	<p>Réaliser et coordonner les opérations de démarrage et d'arrêt de tout ou partie de la machine à papier, selon les procédures</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de démarrage ou d'arrêt de l'installation sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique • L'installation fonctionne ou s'arrête normalement • Le temps alloué à ces opérations est respecté dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues 	<ul style="list-style-type: none"> - Observation en situation de travail de pilotage d'une machine à papier - Entretien avec les membres du jury d'évaluation sur <ul style="list-style-type: none"> • les activités de pilotage réalisées • les opérations de démarrage et d'arrêt réalisées par le candidat • les ajustements de paramètres réalisés • les non-conformités, dérives ou anomalies aux quelles le candidat a été confronté • les activités de changement de production réalisées par le candidat et les réglages associés • la conduite en mode dégradé
	<p>Suivre et analyser les informations données par les équipements, l'équipe et les services supports</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations apportées par les systèmes de conduite automatisée et centralisée sont expliquées et vérifiées sur le terrain. • Les écarts entre consigne et mesure sont détectés et les paramètres de régulation pour y remédier sont cités • L'analyse des différentes informations est pertinente 	
	<p>Réaliser et coordonner les contrôles des produits en cours de fabrication</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les contrôles produit « sortie machine » nécessaires sont expliqués et réalisés selon les consignes (cahier des charges, ordre de fabrication, procédures...) • Le comportement du matériau sur machine est décrit et surveillé visuellement • Les documents associés sont correctement remplis et les résultats interprétés 	
	<p>Réaliser les réglages nécessaires de la partie humide dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise, de l'ordre de fabrication et du cahier des charges</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement des boucles de régulation du process en continu est expliqué • Le choix des réglages est expliqué • L'impact du changement de commande et de chacun des réglages sur le procédé de production est expliqué • Les réglages sont adaptés à la production à réaliser • Les variations du produit fini sont limitées 	

	<p>Détecter et analyser les non-conformités et les dérives et procéder aux réglages adéquats pour y remédier</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les non-conformités, dérives ou anomalies sont identifiées • Les causes de la non-conformité, dérive ou anomalie sont expliquées • Les impacts sur le fonctionnement de l'installation, sur la qualité du produit, sur la sécurité et sur l'environnement sont identifiés • Les réglages sont expliqués et justifiés 	
	<p>Réaliser des actions adaptées à la situation</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les situations d'urgence sont identifiées et les actions sont immédiatement menées. • Les actions correctives sont priorisées et mises en œuvre de façon adaptée, conformément aux consignes ou aux procédures • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur 	
	<p>Réaliser et coordonner les opérations de nettoyage en suivant les procédures et les règles QHSSE</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis 	
	<p>Coordonner les opérations de changement de production</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes étapes de changement sont expliquées et anticipées • Les informations sont transmises aux autres membres de l'équipe • Les opérations de changement de production sont réalisées selon les règles en vigueur dans l'entreprise et dans les délais • En fin de changement, le produit final est conforme 	
	<p>Conduire la machine à papier en mode dégradé en suivant les consignes</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La conduite et les réglages sont adaptés au mode dégradé et aux procédures • La machine est arrêtée si nécessaire • Les paramètres de conduite en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations 	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 3 : Identification, analyse des dysfonctionnements et réalisation des interventions techniques sur une machine à papier (entretien, maintenance de premier niveau ³)	Identifier les éléments mécaniques hydrauliques et pneumatiques dans les différents sous-ensembles de la machine à papier et expliquer leur fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents équipements et sous-systèmes de la machine à papier sont cités • Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique et hydraulique est expliqué • Les pannes courantes des équipements sont localisées et expliquées 	<ul style="list-style-type: none"> - Observation sur le terrain et localisation de capteurs et d'indicateurs - Entretien avec les membres du jury d'évaluation sur <ul style="list-style-type: none"> • les dysfonctionnements rencontrés • le fonctionnement des sous-ensembles de la machine à papier • les interventions de maintenance réalisées par le candidat • les opérations de changement d'habillage réalisées par le candidat • les opérations de nettoyage réalisées par le candidat
	Vérifier l'état des installations et les points de contrôle (tournée)	<ul style="list-style-type: none"> • L'état de la machine à papier est vérifié selon les règles en vigueur dans l'entreprise • L'ensemble des points de contrôles sont localisés sur vue d'écran et vérifiés sur le terrain • Les usures ou défaillances sont identifiées et signalées 	
	Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur les équipements et les installations et leur degré de gravité	<ul style="list-style-type: none"> • Les dysfonctionnements sont identifiés, décrits et expliqués • Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée • Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié • Les risques associés sont expliqués 	

³ Selon la norme AFNOR : « Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance, au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation ».

	<p>Préparer, mettre en sécurité, et/ou consigner⁴ la partie de l'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents</p>	<ul style="list-style-type: none"> • L'installation ou la partie de l'installation est mise en sécurité, préparée et/ou consignée dans le respect des consignes ou des procédures et de ses habilitations • Les règles et procédures de sécurité et sont respectées 	
	<p>Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau et les opérations de nettoyage et rangements des équipements et installations selon les procédures et documents de maintenance de l'entreprise (changements de pièces, graissage ...)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de maintenance relevant de son champ de compétences sur l'installation sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures • Les opérations de nettoyage et de rangement de l'installation sont réalisées dans le respect des modes opératoires • Les changements de pièces et changement d'habillage sont réalisés dans le strict respect des procédures. • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • La déconsignation est réalisée selon les règles et procédures • Les interventions sont réalisées selon le planning établi 	

⁴ Dans la limite des habilitations qu'il possède

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 4 : Communication et transmission de savoir faire	S'approprier de nouvelles consignes	<ul style="list-style-type: none"> • L'ordre de fabrication et les consignes sont expliqués et appliqués • La mission du conducteur sur la machine à papier et des aides conducteurs/ opérateurs est expliquée 	<ul style="list-style-type: none"> - Observation en situation de travail - Entretien avec les membres du jury d'évaluation concernant : <ul style="list-style-type: none"> • les documents renseignés sur une période de quelques semaines. • la transmission de savoir-faire réalisée par le candidat. • l'étude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité. - Renseignement par le candidat d'un document écrit détaillant : <ul style="list-style-type: none"> • les activités, les équipements sur lesquels il travaille, • les actions d'amélioration auxquelles il a participé et/ou les supports de formation qu'il a réalisées
	Identifier les interlocuteurs pertinents en fonction des situations rencontrées	<ul style="list-style-type: none"> • Les rôles des interlocuteurs sont identifiés • Le choix des interlocuteurs est expliqué pour une situation donnée 	
	Echanger des informations et consignes avec différents interlocuteurs (opérateurs, collègues, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations sont transmises aux interlocuteurs appropriés et sont pertinentes • Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées • Le langage technique en usage dans la profession est utilisé correctement • Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation 	
	Expliquer les consignes, procédures et règles de fonctionnement aux membres de l'équipe	<ul style="list-style-type: none"> • Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de l'équipe (consignes, procédures, modes de travail, règles de fonctionnement...) • Les explications apportées aux membres de l'équipe sont claires • La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée 	
	Transmettre des savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> • Les explications nécessaires sont apportées. • La compréhension par la personne est vérifiée • L'application du règlement intérieur est vérifiée • La bonne réalisation des activités et l'intégration de la personne sont vérifiées 	



	<p>Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits et à l'historique de production de manière claire et exploitable</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les règles en vigueur dans l'entreprise • Les informations sur les documents ou outils informatiques de suivi de production sont exploitables et exactes • Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié 	
	<p>Rendre compte de son activité par écrit et par oral</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les comptes rendus d'activité communiqués par oral et par écrit sont exploitables 	

Blocs de Compétences	Éléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 5 : Mise en œuvre des règles du système QHSSE ⁵ et d'actions d'amélioration dans son activité	Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et d'environnement dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> Le principe de fonctionnement du système de management QHSSE de l'entreprise (certification ISO ...) est expliqué Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées et respectées avec régularité Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées 	<ul style="list-style-type: none"> Observation en situation de travail Entretien avec les membres du jury d'évaluation concernant : <ul style="list-style-type: none"> le principe de fonctionnement du système de management QHSSE de l'entreprise les risques, les dispositifs de sécurité et mesures de prévention. des problèmes QHSSE rencontrés les besoins des clients internes et externes et leur impact sur l'activité du candidat les indicateurs présents en production et leur signification les propositions d'amélioration réalisées par le candidat.
	Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée	<ul style="list-style-type: none"> Les risques QHSSE liés à l'activité réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse 	
	Utiliser les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle selon les règles en vigueur dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés en fonction des risques encourus Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées 	
	Appliquer les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués 	
	Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie ...) Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées 	
	Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué Les liens avec les services en amont, en aval et les services supports sont expliqués 	

⁵ Les règles du système de management de la Qualité, Hygiène, Sécurité, Santé et Environnement de l'entreprise

	<p>Identifier l'impact et les enjeux de son activité sur le produit fabriqué, le client externe ou interne</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les principaux clients de l'entreprise sont cités • Les besoins et les demandes du client interne ou externe sont expliqués • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple d'impact de son activité sur le produit fabriqué est donné 	
	<p>Identifier les indicateurs du service et leur signification</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les indicateurs utilisés en production (indicateurs de productivité, indicateurs QHSSE) et leur signification sont expliqués 	
	<p>Intégrer des actions d'amélioration dans son activité en fonction d'objectifs fixés</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Des propositions d'amélioration émises par le candidat sont expliquées • Les actions menées en fonction d'objectifs fixés et/ou les résultats obtenus sont cités 	