



Présentation du référentiel : Cette certification s'adresse à des conducteurs de ligne de transformation expérimentés, elle ne vise pas un métier et n'inclut donc pas de maintenance de premier niveau ou de gestion de production. L'acquisition et la maîtrise de la compétence "régler un équipement de transformation du papier carton" participent à la mise en oeuvre des activités suivantes : Préparation et réalisation des réglages sur un sous-système ou un équipement d'une ligne de transformation.

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (<i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>)	
<i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Identifier les sous-systèmes de la ligne de transformation nécessitant des opérations de réglage , à partir de la connaissance du procédé dans son ensemble, afin de répondre aux exigences du dossier de fabrication.	<p>Entretien avec le jury, prenant appui sur un dossier rempli par le candidat lors de sa formation, dans lequel il décrit des exemples de situation où il a sollicité la compétence, et apporte des éléments de preuves associés.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations contenues dans les documents de l'entreprise (ordre de fabrication, bon de travail, documents de suivi...) permettant d'identifier l'intervention à réaliser sont recueillies - Les sous-systèmes ou équipements de la ligne de transformation sont identifiés sans erreur. - Les différentes étapes du procédé mis en oeuvre sur la ligne sont expliquées. - Les points à régler sur la ligne sont identifiés et leur criticité est déterminée.
Organiser les opérations de réglages à réaliser sur un sous-système ou un équipement de la ligne , en prenant en compte ses impacts sur le procédé, afin d'optimiser la ligne de transformation.		<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des entrants attendus est identifié sans erreur. - Les caractéristiques techniques et niveau de qualité attendu pour chaque entrant sont explicités. - Les quantités de matière d'oeuvre sont suffisantes- Les interventions à réaliser et les outils nécessaires au réglage sont identifiés. - La chronologie des étapes de réglage est déterminée et expliquée.
Réaliser les réglages des sous-systèmes et les vérifications , dans le respect des consignes (QHSE) en vigueur dans l'entreprise, afin d'obtenir le bon à rouler.		<ul style="list-style-type: none"> - Les réglages sont réalisés selon une méthodologie adaptée dans le respect des consignes et des règles QHSE. - L'ensemble des contrôles et vérifications est effectué selon les consignes et dans le respect des règles QHSE. - Les résultats des contrôles sont enregistrés afin d'assurer la traçabilité.
Réaliser les ajustements nécessaires , à la suite de l'identification des défauts de production, afin d'obtenir la qualité attendue du produit fini ou semi-fini.		<ul style="list-style-type: none"> - L'ensemble des contrôles et vérifications sont analysés. - Les défauts de production identifiés et leurs causes potentielles sont explicités. - Le degré de gravité de l'écart est identifié - Dans le cas où c'est possible, l'équipement est réglé pour permettre la conduite en mode dégradé. - Les actions correctives sont réalisées dans un ordre de probabilité argumenté. - Le produit fini correspond au bon de fabrication, et la mise en production est validée. - Le temps imparti au réglage est pris en compte et respecté.