

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 32031**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Conducteur en transformation

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation de l'inter-secteurs Papiers Cartons (CPNEF IPC) - Union Inter-secteurs Papiers Cartons pour le Dialogue et l'ingénierie Sociale (UNIDIS)	Directeur

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3135 - Industries de cartonnage, 3250 - Transformation des papiers et cartons et des industries connexes (OETAM)

Code(s) NSF :

226u Conduite d'installations papier-carton

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le conducteur(trice) en transformation conduit et surveille une ligne ou ensemble de production continu ou discontinu comportant plusieurs sous-systèmes de transformation du produit (pour des activités de la finition et du façonnage des papiers et cartons, emballages carton ondulé, emballages carton compact, étiquettes, sacs, produits d'hygiène...) dans le respect des consignes de sécurité, de protection de l'environnement, de qualité et de production.

Dans ce cadre, il/elle adapte son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe et veille à l'application et au respect de la sécurité de l'équipe et de la qualité du produit transformé.

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 de pièces

Activités visées

- Organisation et préparation de la production à réaliser
- Conduite d'une ligne de transformation en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies
- Entretien de premier niveau de la ligne de transformation, dans le cadre des habilitations
- Nettoyage et entretien des équipements de la ligne de transformation et de son espace de travail
- Contrôle de la conformité quantitative et qualitative des matières et de la production
- Changement de production sur une la ligne de transformation et les réglages associés
- Renseignement des fiches de production
- Transmission d'information

Capacités attestées

- Bloc de compétences 1 : Organisation et préparation de la production pour la ligne ou un ensemble de sous-systèmes de transformation
- Bloc de compétences 2 : Pilotage de la ligne ou d'un ensemble de sous-systèmes de transformation dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes
- Bloc de compétences 3 : Identification, analyse des dysfonctionnements et réalisation d'interventions techniques sur une ligne de transformation (entretien, maintenance de premier niveau)
- Bloc de compétences 4 : Communication et transmission de savoir faire
- Bloc de compétences 5 : Mise en œuvre des règles du système QHSSE et d'actions d'amélioration dans son activité

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Industrie du Papier Carton

Conducteur(trice) en transformation

Codes des fiches ROME les plus proches :

H3101 : Conduite d'équipement de fabrication de papier ou de carton

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

La certification est composée de 5 blocs de compétences :

- Le Bloc de compétences 1 : Organisation et préparation de la production pour la ligne ou un ensemble de sous-systèmes de transformation
- Bloc de compétences 2 : Pilotage de la ligne ou d'un ensemble de sous-systèmes de transformation dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes
- Bloc de compétences 3 : Identification, analyse des dysfonctionnements et réalisation d'interventions techniques sur une ligne de transformation (entretien, maintenance de premier niveau)
- Bloc de compétences 4 : Communication et transmission de savoir faire
- Bloc de compétences 5 : Mise en œuvre des règles du système QHSSE et d'actions d'amélioration dans son activité

Les 5 blocs de compétences doivent être validés pour que le CQP soit délivré

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 32031 - Organisation et préparation de la production pour la ligne ou un ensemble de sous-systèmes de transformation</p>	<p>Compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rechercher, vérifier et analyser l'ensemble des moyens permettant l'organisation et la réalisation de la production (informations, outils et matières) - Identifier les étapes du procédé de transformation - Organiser les flux de produits autour de la ligne - Identifier les écarts et mettre en œuvre les mesures correctives adaptées - Coordonner les activités des opérateurs sur l'installation en fonction du programme de travail <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation en situation de travail de préparation d'une production - Entretien avec les membres du jury d'évaluation sur : <ul style="list-style-type: none"> • les activités d'approvisionnement et de préparation de la ligne de transformation réalisées par le candidat • les matières et flux entrants • les procédés et équipements associés <p>Délivrance d'un certificat de compétences si obtention du bloc de compétences</p>
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 32031 - Pilotage de la ligne ou d'un ensemble de sous-systèmes de transformation dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes</p>	<p>Compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser et coordonner les opérations de démarrage et d'arrêt de tout ou partie de la ligne de production, selon les procédures - Réaliser, suivre et analyser les mesures et contrôles relatifs à la procédure en vigueur et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité - Réaliser les réglages et essais nécessaires à la production dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise - Détecter, analyser les défauts (non-conformités, les dérives du procédé et les anomalies de fonctionnement) et procéder aux réglages adéquats pour y remédier - Réaliser des actions adaptées : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence... - Réaliser et coordonner les opérations de fin de production, démontage, nettoyage et remontage en suivant les procédures et les règles de santé, de sécurité et d'hygiène - Conduire la ligne de production en mode dégradé en suivant les consignes <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation en situation de travail de pilotage d'une ligne de transformation - 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 commande réalisées par le candidat et les réglages associés • la conduite en mode dégradé <p>Délivrance d'un certificat de compétences si obtention du bloc de compétences</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 32031 - Identification, analyse des dysfonctionnements et réalisation d'interventions techniques sur une ligne de transformation (entretien, maintenance de premier niveau)</p>	<p>Compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifier les éléments mécaniques, pneumatiques et hydrauliques dans les différents modules de l'équipement et expliquer leur fonctionnement - Vérifier l'état de la ligne ou ensemble de modules et les points de contrôle et identifier toute usure ou défaillance - Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur les équipements et les installations et leur degré de gravité - Préparer, mettre en sécurité et /ou consigner la partie de l'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents - 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>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation sur le terrain et localisation des points de contrôle (tourné ou ronde) - Entretien avec les membres du jury d'évaluation sur : <ul style="list-style-type: none"> · les dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois. · Le fonctionnement des sous-ensembles de la ligne de production ou modules · les interventions de maintenance réalisées sur une durée par le candidat · les opérations de changement de pièces réalisées par le candidat · les opérations de nettoyage réalisées par le candidat <p>Délivrance d'un certificat de compétences si obtention du bloc de compétences</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 32031 - Communication et transmission de savoir faire</p>	<p>Compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - S'approprier de nouvelles consignes et les appliquer - Identifier les interlocuteurs pertinents en fonction des situations rencontrées - Echanger des informations et consignes avec différents interlocuteurs (opérateurs, collègues, hiérarchie, maintenance, etc.) - Expliquer les consignes, procédures et règles de fonctionnement aux membres de l'équipe - Transmettre des savoir-faire - Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits et à l'historique de production de manière claire et exploitable - Rendre compte de son activité par écrit et par oral <p>Modalités d'évaluation :</p> <p>Observation en situation de travail sur une situation de transmission d'informations</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 réalisés <p>Délivrance d'un certificat de compétences si obtention du bloc de compétences</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°5 de la fiche n° 32031 - Mise en œuvre des règles du système QHSSE et d'actions d'amélioration dans son activité	<p>Compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et d'environnement dans l'entreprise - Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée - Utiliser les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle selon les règles en vigueur dans l'entreprise - Appliquer les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail - Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise - Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise - Identifier l'impact et les enjeux de son activité sur le produit fabriqué, le client externe ou interne - Identifier les indicateurs du service et leur signification - Intégrer des actions d'amélioration dans son activité en fonction d'objectifs fixés <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation en situation de travail sur le port des équipements de protection individuels et l'application des règles QHSSE et la traçabilité des interventions - 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 <p>Délivrance d'un certificat de compétences si obtention du bloc de compétences</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	
Après un parcours de formation continue	X	Le jury paritaire national est constitué de deux représentants de la CPNEF : <ul style="list-style-type: none"> •Un représentant des organisations syndicales •Un représentant des fédérations patronales
En contrat de professionnalisation	X	Le jury paritaire national est constitué de deux représentants de la CPNEF : <ul style="list-style-type: none"> •Un représentant des organisations syndicales •Un représentant des fédérations patronales
Par candidature individuelle	X	

Par expérience dispositif VAE prévu en 2016	X	Le jury paritaire national est constitué de deux représentants de la CPNEF : •Un représentant des organisations syndicales •Un représentant des fédérations patronales
---	---	--

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS	ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX
Certifications reconnues en équivalence : Certificat équivalent au CQP "Conducteur d'équipement industriel"	

Base légale

Référence du décret général :

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 19 novembre 2014 publié au Journal Officiel du 29 novembre 2014 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé « Certificat de qualification professionnelle Conducteur d'équipement de transformation du papier/carton » avec effet au 29 novembre 2014, jusqu'au 29 novembre 2019.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Arrêté du 11 décembre 2018 publié au Journal Officiel du 18 décembre 2018 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour 5 ans, sous l'intitulé "Conducteur en transformation (Papier Carton)", avec effet au 18 décembre 2018, jusqu'au 18 décembre 2023.

Pour plus d'informations

Statistiques :

Suivi statistique des CQP depuis 2006.

L'UNIDIS délivre au nom de la CPNEF en moyenne 300 CQP par an dans l'Inter-secteurs Papiers Cartons.

<http://www.unidis.fr>

Autres sources d'information :

Observatoire des Métiers et des Qualifications de l'Inter-secteurs Papiers Cartons - www.lesindustriespapierscartons.org

Union Nationale de l'Inter-secteurs Papiers Cartons pour l'Ingénierie et le Dialogue Social - www.unidis.fr

[OPCA 3+](#)

[Observatoire](#)

[UNIDIS](#)

Lieu(x) de certification :

Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation de l'inter-secteurs Papiers Cartons (CPNEF IPC) - Union Inter-secteurs Papiers Cartons pour le Dialogue et l'ingénierie Sociale (UNIDIS) : Île-de-France - Paris (75) []

CPNEF - Secrétariat des CQP / UNIDIS - 23, rue d'Aumale - 75 009 Paris

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

UNIDIS et centres de formation affiliés à l'AFIFOR

Historique de la certification :

Certification précédente : [Conducteur d'équipement de transformation du papier/carton](#)