



Présentation du référentiel : Cette certification s'adresse principalement à des opérateurs chargés de réceptionner et intégrer au process de production les PCR, elle ne vise pas un métier et n'inclut donc pas de magasinage, gestion de stock ou d'opération de conduite de ligne. L'acquisition et la maîtrise de la compétence "contrôler et utiliser le Papier Carton à Recycler (PCR)" participent à la mise en oeuvre des activités suivantes : le contrôle-qualité des PCR (balles ou vrac) **et l'intégration des PCR (balles ou vrac) dans le process.**

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
Contrôler le conditionnement des balles de PCR livrées, selon les normes européennes des sortes standard de papiers cartons pour recyclage (EN 643), afin de limiter les risques d'accident ou de perte économique.	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.	- Les normes concernant les balles sont connues et explicitées. - La taille des balles est vérifiée en fonction des caractéristiques des matières (sortes graphiques, issues de l'emballage, etc.) qui les composent. - Les liens assurant le ligaturage sont vérifiés. - Les balles endommagées lors de la manipulation ou du chargement sont identifiées et les mesures sont prises selon les dispositifs de l'entreprise.
Contrôler la qualité des PCR (vrac ou balle), selon les normes européennes et les exigences du site, afin de faciliter leur utilisation dans le process.		- Le PCR (en vrac ou balles) est contrôlé grâce à une inspection visuelle. - Le taux d'humidité du PCR et sa teneur en matières indésirables (non-papier, préjudiciables à la production, ne convenant pas au désencrage, etc.) sont contrôlés. - D'autres paramètres déterminant la qualité (ancienneté, odeur, souillure du papier, etc.) sont contrôlés selon le niveau d'exigence de la papeterie. - Dans le cas où la qualité du PCR n'est pas conforme, les mesures sont prises selon les dispositifs de l'entreprise.
Alimenter le process de fabrication en PCR, en fonction des recettes définies, afin d'obtenir la qualité et typologie de pâte attendues.		- Les PCR sont catégorisés en fonction des critères de l'entreprise. - Les PCR sont organisés et stockés sur le site de manière à ce que leur catégorie soit identifiable par toutes les personnes amenées à les utiliser. - Les PCR qui alimentent la ligne sont conformes à la composition définie dans la recette. - Toutes les opérations sont menées dans le respect des règles de sécurité.