

Présentation du référentiel : La Certification de Compétences Professionnelles permet de valider les compétences des salariés concernant la conduite de la sècherie d'une machine à papier afin de garantir la qualité de la feuille produite.

Cette étape intervient après la phase de la formation de la feuille et avant le lissage et enroulage de la feuille (formation de la bobine de papier).

Cette certification permet aux titulaires de la certification de mieux appréhender leurs rôles et missions et de proposer des solutions pertinentes en termes de qualité ou de productivité.

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis)	
<i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Réaliser les réglages nécessaires à un changement de qualité papier , en respectant les exigences qualité et sécurité, afin d'optimiser la production globale	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.	<ul style="list-style-type: none"> - Les nouvelles caractéristiques papier sont identifiées et leurs impacts sur le réglage de la sècherie sont expliqués - Les paramètres de réglages sont expliqués - Les réglages sont mis en œuvre - Les exigences qualité et sécurité sont respectées - Les changements de production sont anticipés
Réaliser la surveillance des paramètres de production de la sècherie , en identifiant les différents équipements composant la sècherie et leurs principes de fonctionnement et dans le respect des règles HSE mises en oeuvre dans l'entreprise, afin de pouvoir intervenir en cas d'écart ou de dysfonctionnement		<ul style="list-style-type: none"> - Les différentes étapes des procédés et leurs rôles sont identifiés dans l'ordre chronologique - Le fonctionnement de la sècherie, des équipements et des technologies associés est expliqué - Le principe de chaque étape est expliqué - Les différents équipements sont cités - Le fonctionnement de chaque équipement est expliqué - Les différents paramètres de conduite sont cités - La structure d'une boucle de régulation (capteurs, régulateurs et actionneurs) et son fonctionnement sont expliqués - Les règles HSE mises en oeuvre dans l'entreprise sont respectées - L'impact des paramètres de réglage sur les caractéristiques du produit est expliqué - Des rondes de surveillance process sont réalisées - La correspondance entre les vues d'écran et les équipements est réalisée - Les dérives rencontrées sont détectées et leur impact sur le procédé et la qualité du produit est expliqué - Le cas échéant, des mesures correctives sont mises en oeuvre
Réaliser les contrôles et mesures du papier fini , en identifiant les écarts liés aux réglages de la sècherie, afin de mettre en oeuvre des actions correctives		<ul style="list-style-type: none"> - Les contrôles et mesures sont expliqués pour chaque étape - Les contrôles et mesures sont réalisés selon les procédures en vigueur - Tout écart (défauts liés à la sècherie) est identifié - Les actions correctives sont mises en oeuvre et prises en lien avec les autres opérateurs