

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

t

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<b>Bloc de compétences 1 - Coordonner la préparation de la production sur une machine à papier</b>			
<p><b>Organisation et préparation de la production à réaliser</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recueil des informations sur la production à réaliser et les étapes de production</li> <li>- Préparation et vérification de la machine à papier</li> <li>- Essais de sécurité de l'installation</li> <li>- Vérification des caractéristiques et de la qualité des matières pour la production à réaliser</li> <li>- Organisation des activités des opérateurs sur les équipements de la machine à papier</li> </ul>	<p>Vérifier et analyser l'ensemble des informations liées à la production, afin d'identifier les étapes de l'ensemble du procédé de production de la machine à papier, en prenant en compte leur impact sur la qualité des produits et de permettre la coordination et la réalisation de la production dans les conditions adaptées</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation en situation de travail de préparation de production</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les activités réalisées d'approvisionnement et de préparation de la production</li> <li>• les matières et flux entrants et les risques associés, sur l'installation conduite</li> </ul> <p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les étapes du procédé de production mis en œuvre, sont expliquées</li> <li>• La machine à papier, son fonctionnement et ses paramètres de réglage sont décrits avec précision</li> <li>• L'impact de chaque étape du procédé sur la production et le produit est expliqué</li> <li>• Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures,</li> <li>• La pertinence des informations recueillies est vérifiée</li> <li>• Les informations prises en compte sont exactes et pertinentes</li> <li>• Les actions pertinentes sont réalisées en cas d'informations manquantes : recherche</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

<p><b>Vérification de l'environnement de travail :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de la présence des équipements de protection individuelle</li> <li>- Vérification de l'état du poste de travail</li> <li>- Vérification des matières, de la conformité de la pâte, des flux entrants,</li> <li>- Vérification du respect des règles QHSSE en vigueur dans l'entreprise et des règles d'ergonomie par les opérateurs sur la machine à papier</li> </ul>			d'informations complémentaires, alerte, ...
	Analyser la nature des matières nécessaires à la production et leur impact potentiel sur la production ou sur le produit pour assurer une production conforme		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales caractéristiques des matières mises en œuvre, sont identifiées et expliquées : pâte, eau, autres produits</li> <li>• Les impacts sur la production ou le produit sont expliqués</li> </ul>
	Vérifier la conformité de la pâte mise en œuvre afin de garantir la qualité de la production		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les tests sur la pâte en tête de machine sont expliqués et réalisés selon les consignes</li> <li>• Les données quantitatives et qualitatives de la pâte en tête de machine sont citées et expliquées</li> </ul>
	Vérifier la conformité des autres flux entrants dans le système de production pour organiser la production dans le respect des règles QHSSE		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les références produits (adjuvants) et les flux entrants sont vérifiées selon les consignes du poste de travail</li> </ul>
	Vérifier la conformité des sous-ensembles de la machine à papier, la localisation des circuits de tête de machine à papier, disponibilité et la conformité des matériels et équipements pour assurer la conformité de la production dans le respect des règles QHSSE		<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ensemble de la machine à papier est vérifiée</li> <li>• Les circuits sont localisés sur le terrain et reliés aux vues d'écran.</li> <li>• La présence et la conformité des outils, accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement</li> </ul>
	Coordonner les actions à mener, avec l'équipe afin de respecter le planning de production		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les consignes ou informations sont transmises aux opérateurs et permettent d'assurer la production</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

	<p>Contrôler et analyser l'application des règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de protection d'environnement en vigueur dans l'entreprise et la mise en œuvre des moyens de prévention et des équipements de protection collective et individuelle afin de prévenir les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement lors de la préparation de la production</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La politique de management QHSSE de l'entreprise (certification ISO ...) est expliquée. Des exemples liés à l'activité de préparation de la production sont cités</li> <li>• Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées, contrôlées et respectées sans omission</li> <li>• Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées</li> <li>• Les risques QHSSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont analysés et expliqués à partir d'une analyse de situation</li> <li>• 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</li> <li>• Les risques QHSSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont identifiés, analysés et expliqués à partir d'une analyse de situation</li> <li>• 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</li> </ul>
--	---	--

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

	<p>Vérifier l'application des gestes et postures de travail préconisés et des règles d'ergonomie définies au poste de travail pour assurer la préparation de production dans des conditions adaptées</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués, vérifiés et appliqués lors de la préparation de la production</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre les mesures correctives adaptées en cas d'écart identifiés pour assurer une préparation conforme à la production</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les écarts sont identifiés et signalés</li> <li>• Des mesures correctives adaptées sont réalisées selon les procédures en vigueur dans l'entreprise</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

Bloc de compétences 2 - Piloter une machine à papier dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes				
<p><b>Pilotage d'une machine à papier en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réalisation et coordination des opérations de démarrage et d'arrêt de la machine à papier</li> <li>- Surveillance du fonctionnement de la machine à papier</li> <li>- Surveillance du maintien des paramètres de la machine à papier et contrôle des écarts,</li> <li>- Réalisation de tests et contrôles</li> <li>- Ajustements des paramètres en fonction des écarts</li> <li>- Conduite de l'installation en mode dégradé</li> </ul>	<p>Réaliser et coordonner les opérations de démarrage et d'arrêt de tout ou partie de la machine à papier, selon les procédures pour assurer une production conforme</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation en situation de travail de pilotage d'une machine à papier</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les activités de pilotage réalisées</li> <li>• les opérations de démarrage et d'arrêt réalisées par le candidat</li> <li>• les ajustements de paramètres réalisés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• L'installation fonctionne ou s'arrête normalement</li> <li>• Le temps alloué à ces opérations est respecté dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues</li> <li>• Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant</li> </ul>	
	<p>Suivre et analyser les informations données par les équipements, l'équipe et les services supports afin de vérifier la conformité de la production</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• les non-conformités, dérives ou anomalies auxquelles le candidat a été confrontés</li> <li>• la conduite en mode dégradé</li> </ul>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations apportées par les systèmes de conduite automatisée et centralisée sont expliquées et vérifiées sur le terrain.</li> <li>• L'analyse des différentes informations est pertinente</li> </ul>
	<p>Réaliser et coordonner les contrôles des produits en cours de fabrication afin de vérifier la conformité de la production et d'identifier les non-conformités</p>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les contrôles produit « sortie machine » nécessaires sont expliqués et réalisés selon les consignes (cahier des charges, ordre de fabrication, procédures...)</li> <li>• Le comportement du matériau sur machine est décrit et surveillé visuellement</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

<p><b>Changement de production sur une machine à papier et les réglages associés</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Préparation de l'installation</li> <li>- Réalisation des opérations de changement de production</li> <li>- Réglage de la partie humide de la machine à papier</li> <li>- Réalisation et coordination des réglages</li> </ul>	<p>Mettre en œuvre des mesures et actions correctives adaptées à la situation et ajuster les paramètres de réglages suite aux non-conformités identifiées, en analysant leurs impacts sur le fonctionnement de la machine à papier et la qualité du produit, afin d'assurer une production conforme</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les non-conformités, dérives ou anomalies sont détectées</li> </ul> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les causes de la non-conformité, dérive ou anomalie sont analysées avec méthode et argumentées</li> <li>• Les impacts sur le fonctionnement de l'installation, sur la qualité du produit, sur la sécurité et sur l'environnement sont expliqués</li> <li>• Les situations d'urgence sont identifiées et les actions sont immédiatement menées</li> <li>• Les actions correctives sont priorisées et mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures</li> <li>• Le fonctionnement des boucles de régulation du process en continu est expliqué</li> <li>• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>• Les variations du produit fini sont limitées</li> <li>• Les choix de réglage et d'ajustement de paramètres sont expliqués</li> </ul>
--	---	--	--

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

	<p>Coordonner les opérations de changement de production selon les règles de l'entreprise pour assurer une production conforme</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents étapes de changement sont expliquées et anticipées</li> <li>• Les informations sont transmises aux autres membres de l'équipe</li> <li>• Les opérations de changement de production sont réalisées selon les règles en vigueur dans l'entreprise et dans les délais</li> <li>• En fin de changement, le produit final est conforme</li> </ul>
	<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 pour assurer une production conforme</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le choix des réglages est expliqué</li> <li>• Les réglages sont adaptés à la production à réaliser</li> <li>• L'impact du changement de commande et de chacun des réglages sur le procédé de production est expliqué</li> <li>• Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant</li> </ul>
	<p>Conduire la machine à papier en mode dégradé en suivant les consignes afin d'assurer une production conforme</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• La conduite et les réglages sont adaptés au mode dégradé</li> <li>• Le recours à la hiérarchie ou aux interlocuteurs appropriés est utilisé le cas échéant</li> <li>• La machine est arrêtée si nécessaire</li> <li>• Les paramètres de conduite en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre</li> <li>• Les procédures QHSSE adaptées au mode dégradé sont appliquées</li> </ul>
	<p>Contrôler et analyser l'application des règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de protection d'environnement en vigueur dans l'entreprise et la mise en œuvre des moyens de prévention et des équipements de protection collective et individuelle afin de prévenir les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées, vérifiées et respectées avec régularité</li> <li>• Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées</li> <li>• Les risques QHSSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont analysés et expliqués à partir d'une analyse de situation</li> <li>• 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</li> </ul>
	<p>Vérifier l'application des gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour mettre en œuvre les opérations de pilotage</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués, vérifiés et appliqués lors des opérations de pilotage</li> </ul>



## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

Bloc de compétences 3 - Mettre en œuvre et coordonner des interventions techniques sur une machine à papier (entretien, maintenance de premier niveau) afin de corriger les dysfonctionnements identifiés			
<p><b>Réalisation et coordination des interventions techniques de premier niveau de la machine à papier, dans le cadre des habilitations :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de l'état des équipements</li> <li>- Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes</li> <li>- Arrêt de tout ou partie de la machine à papier, prise de mesures de sauvegarde, alerte à la suite d'un dysfonctionnement</li> <li>- Préparation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau</li> <li>- Mise en sécurité et mise à disposition des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau</li> <li>- Réalisation et coordination d'opérations d'entretien de premier niveau</li> <li>- Déconsignation et remise en route</li> </ul>	<p>Préparer les opérations de maintenance dans le respect des règles QHSSE afin d'entretenir la machine à papier en toute sécurité dans de bonnes conditions</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Une observation sur le terrain et localisation de capteurs et d'indicateurs lors d'une tournée ou ronde</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.</li> <li>• le fonctionnement des sous-ensembles de la machine à papier</li> <li>• les interventions de maintenance réalisées sur une durée par le candidat</li> <li>• les opérations de changement d'habillage réalisées par le candidat</li> <li>• les opérations de nettoyage réalisées par le candidat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La préparation des opérations de maintenance est réalisée dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Les risques liés au non-respect des procédures sont expliqués</li> <li>• Les risques QHSSE liés à l'activité de maintenance réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation</li> <li>• 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</li> <li>• Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées, vérifiées et respectées avec régularité</li> <li>• Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
	<p>Identifier les éléments mécaniques hydrauliques et pneumatiques dans les différents sous-ensembles de la machine à papier et expliquer leur fonctionnement afin faciliter les interventions à réaliser</p>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents équipements et sous-systèmes de la machine à papier sont cités</li> <li>• Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique et hydraulique est expliqué</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

<p><b>Réalisation et coordination des opérations de nettoyage de la machine à papier et de son espace de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle de la propreté et de la conformité du poste de travail et des équipements de la machine à papier</li> <li>- Réalisation et coordination des opérations de nettoyage du poste de travail et des équipements</li> </ul>		<p>aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les pannes courantes des équipements sont localisées et expliquées</li> </ul>
	<p>Vérifier l'état des installations et les points de contrôle pour s'assurer de leur conformité et identifier toute usure ou défaillance (tournée)</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'état de la machine à papier est vérifié selon les règles en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• L'ensemble des points de contrôles sont localisés sur vue d'écran et vérifiés sur le terrain</li> <li>• Les usures ou défaillances sont identifiées et signalées</li> <li>• Les dysfonctionnements sont identifiés, décrits et expliqués</li> <li>• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée</li> <li>• Les risques associés sont expliqués</li> </ul>
	<p>Mettre en œuvre les mesures adaptées : transmission des informations, mise en sécurité, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence... en fonction du degré de gravité pour permettre une intervention rapide</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié</li> <li>• Les conséquences sur la production, l'installation, le produit, la sécurité et l'environnement sont expliquées</li> <li>• Des mesures adaptées relevant de son activité sont mises en œuvre</li> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> </ul>
	<p>Préparer, mettre en sécurité, et/ou consigner la partie de l'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents afin de prévenir les risques de sécurité lors des opérations de maintenance</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'installation ou la partie de l'installation est mise en sécurité, préparée et/ou consignée dans le</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

			<p>respect des consignes ou des procédures et de ses habilitations</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles de consignation sont expliquées et respectées sur les 5 énergies (électrique, pneumatique, hydraulique, fluides, mécanique /cinétique)</li> <li>• Les règles et procédures de sécurité et sont respectées</li> </ul>
	<p>Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau selon les procédures et documents de maintenance de l'entreprise (changement de pièces, graissage ...) afin d'assurer une intervention dans les délais définis</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de maintenance relevant de son champ de compétences sur l'installation sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures QHSSE</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué</li> <li>• Les changements de pièces et changement d'habillage sont réalisés dans le strict respect des procédures.</li> <li>• Les interventions sont réalisées dans les délais</li> </ul>
	<p>Réaliser et coordonner les opérations de nettoyage et rangement des équipements et installations selon les procédures pour assurer la conformité de fonctionnement des équipements</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de démontage, nettoyage et de rangement sont réalisées et coordonnées dans le respect des consignes et des modes opératoires en vigueur dans l'entreprise et dans la limite des autorisations, des habilitations et des compétences des intervenants</li> <li>• Les interventions sont réalisées dans les délais</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

	<p>Vérifier l'application des gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour réaliser toute opération de maintenance</p>		<ul style="list-style-type: none"><li>• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués, vérifiés et appliqués lors des opérations de maintenance</li></ul>
--	--	--	---

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

Bloc de compétences 4 - Suivre la production et conduire des actions d'amélioration dans son activité			
<p><b>Transmission d'information</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prise et passage des consignes par écrit et oral</li> <li>- Reporting auprès de sa hiérarchie et transmission d'informations auprès des autres services</li> <li>- Transmission de savoir-faire</li> <li>- Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité</li> </ul> <p><b>Renseignement des fiches ou outils de production assurant la traçabilité des opérations réalisées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les outils ou documents de production</li> <li>- Réalisation d'actions dans le cadre de groupe de travail sur l'amélioration continue dans son service</li> </ul>	<p>S'approprier des consignes et les appliquer afin de réaliser les opérations de production dans les conditions appropriées</p>	<p>Les modalités d'évaluation du/ de la candidat/e s'organisent autour des situations d'évaluation suivantes :</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les documents / Outils renseignés sur une période de quelques semaines.</li> <li>• l'étude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité</li> <li>• les besoins des clients internes et externes et leur impact sur l'activité du candidat</li> <li>• les indicateurs présents en production et leur signification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ordre de fabrication et les consignes sont expliqués et appliqués</li> <li>• La mission du conducteur sur la machine à papier et des aides conducteurs est expliquée</li> </ul>
	<p>Echanger des informations et consignes nécessaires avec différents interlocuteurs (collègues, conducteurs, hiérarchie, maintenance, etc.) pour assurer la transmission des données de production</p>	<p>Le renseignement par le candidat d'un document écrit détaillant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les activités, les équipements sur lesquels il travaille,</li> <li>• les actions d'amélioration auxquelles il a participé et/ou les supports de formation qu'il a réalisés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations échangées avec les interlocuteurs appropriés sont pertinentes</li> <li>• Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées</li> <li>• Le langage technique en usage dans la profession est utilisé correctement</li> </ul>
	<p>Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits, à l'historique de production et aux écarts constatés, de manière claire et exploitable afin de faciliter le suivi de la production</p>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents et outils de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les règles en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Les informations sur les documents ou outils informatiques de suivi de production sont utilisables</li> </ul>
	<p>Transmettre des savoir-faire aux membres de l'équipe afin de permettre une production conforme aux consignes et procédures</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les explications nécessaires sont apportées.</li> <li>• La compréhension par la personne est vérifiée.</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

		<p>du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'application du règlement intérieur est vérifiée</li> <li>• La bonne réalisation des activités et l'intégration de la personne sont vérifiées</li> <li>• les situations de handicap éventuelles des membres de l'équipe sont prise en compte dans la cadre de la transmission de consignes et de savoir-faire             <ul style="list-style-type: none"> <li>• Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant</li> </ul> </li> </ul>
	<p>Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise pour identifier ses interlocuteurs, l'impact et les enjeux de son activité sur le produit fabriqué, le client externe ou interne dans une démarche d'amélioration continue et pour communiquer efficacement</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué</li> <li>• Les liens avec les services en amont, en aval et les services supports sont expliqués</li> <li>• Les rôles des interlocuteurs sont identifiés</li> <li>• Le choix des interlocuteurs est expliqué pour une situation donnée</li> <li>• Les principaux clients de l'entreprise sont cités</li> <li>• Les besoins et les demandes du client interne ou externe sont expliqués</li> <li>• Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués</li> <li>• Un exemple d'impact de son activité sur le produit fabriqué est donné</li> </ul>

## Référentiel CQP IPC Conducteur/trice référent/e de machine à papier

	<p>Analyser les résultats de suivi des indicateurs, identifier les écarts et analyser les causes des écarts afin de proposer des axes d'amélioration</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les indicateurs utilisés en production (indicateurs de productivité, indicateurs QHSSE) sont analysés et leur signification est expliquée</li> <li>• Les écarts ou les problématiques à traiter sont identifiés suite à l'analyse des indicateurs</li> <li>• La cause des écarts est déterminée à l'aide d'une méthode adaptée "</li> </ul>
	<p>Rendre compte de son activité à l'aide de supports adaptés afin de permettre le suivi des données de production</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les comptes rendus d'activité communiqués par oral ou par écrit sont exacts et exploitables</li> </ul>
	<p>Proposer et argumenter les actions d'amélioration à mettre en œuvre pour améliorer la fiabilité des équipements</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les actions d'amélioration sont proposées</li> <li>• Les indicateurs de fiabilité sont explicités"</li> </ul>
	<p>Conduire un plan d'action d'amélioration défini avec la hiérarchie (mise en œuvre d'essais lors de changement d'équipement, mise en œuvre d'essais de produits) en vue d'optimiser la production et la consommation de produits</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le plan d'action prend en compte les objectifs fixés par la hiérarchie et les contraintes de production</li> <li>• Le plan d'action est mis en œuvre et coordonné selon les délais fixés</li> <li>• Les résultats obtenus par les actions d'amélioration sont suivis "</li> </ul>