

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

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
Bloc de compétences 1 - Préparer la production pour un sous-ensemble d'une machine à papier			
<p>Préparation de la production à réaliser sur un sous-ensemble d'une machine à papier :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Recueil des informations sur la production et les étapes de production à réaliser - Préparation et vérification du sous-ensemble de la machine à papier - Vérification des matières pour la production à réaliser 	<p>Rechercher et vérifier 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 et de permettre l'organisation 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"> • les activités réalisées d'approvisionnement et de préparation de la production • les matières et flux entrants et les risques associés, sur l'installation conduite <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"> • Les étapes du procédé de production de la machine à papier sont citées et les étapes de production du sous-ensemble conduit sont expliquées • Le fonctionnement du sous-ensemble conduit et ses paramètres de réglage sont décrits avec précision • Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, • Les informations prises en compte sont expliquées par le candidat • Les incohérences ou les erreurs sont identifiées et les mesures pertinentes sont prises : recherche d'informations complémentaires, alerte, ...

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

<p>Vérification de l'environnement de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la présence des équipements de protection individuelle - Vérification de l'état du poste de travail 	<p>Vérifier la disponibilité et la conformité des matières et des flux entrants dans le système de production pour organiser la production dans le respect des règles QHSSE</p>		<ul style="list-style-type: none"> • La disponibilité et la conformité des matières sont vérifiées par mesure et lecture de capteur au regard de l'ordre de fabrication • Les flux d'entrée sont quantifiés et conformes aux prescriptions
	<p>Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité du sous-ensemble, des matériels et équipements associés pour assurer une production conforme</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité du sous-ensemble et des équipements est vérifiée par une tournée des circuits et du process commentée. • Les écarts sont identifiés, décrits avec le vocabulaire adéquat, signalés et/ou corrigés • La présence des outils, accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement • L'ensemble des contrôles nécessaires est réalisé
	<p>Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de protection d'environnement en vigueur dans l'entreprise pour réaliser toute opération de préparation de production</p>		<ul style="list-style-type: none"> • 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 • Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées et respectées sans omission • Les conséquences liées au non-

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

			respect des procédures sont expliquées
	Mettre en œuvre les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle afin de prévenir les risques, pour les personnes, les équipements et l'environnement, liés à l'activité de préparation de production réalisée		<ul style="list-style-type: none"> • Les risques QHSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation • 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
	Mettre en œuvre les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour réaliser toute opération de préparation de production		<ul style="list-style-type: none"> • Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués lors de la préparation de la production

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

Bloc de compétences 2 - Conduire un sous-ensemble d'une machine à papier dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes			
<p>Conduite d'un sous-ensemble d'une machine à papier en fonction de la production à réaliser et selon les procédures établies :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation des opérations de démarrage et d'arrêt - Surveillance du maintien des paramètres et contrôle des écarts - Réalisation de contrôles sur la production réalisée - Ajustements des paramètres en fonction des écarts - Conduite du process en mode dégradé 	<p>Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt du sous-ensemble 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 conduite d'un sous-ensemble</p> <p>Un entretien avec les membres du jury d'évaluation sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les tournées qu'il réalise • la surveillance des équipements réalisée 	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de démarrage et d'arrêt sont effectuées en respectant les consignes et/ou procédures • Ces actions sont décrites dans l'ordre chronologique. • Les impacts et les risques process liés au non-respect des procédures sont expliqués • Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant
	<p>Suivre et interpréter l'ensemble des informations liées au sous-ensemble et les paramètres de conduite, afin de vérifier la conformité de la production</p>	<ul style="list-style-type: none"> • les opérations de démarrage et d'arrêt réalisées par le candidat • les ajustements de paramètres réalisés • les non-conformités, dérives ou anomalies auxquelles le candidat a été confrontés • la conduite en mode dégradé 	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures et paramètres sont expliqués • La lecture des données est conforme
	<p>Ajuster les paramètres de production en respectant le mode opératoire, en marche normale, à l'aide des mesures et contrôles des produits réalisés en cours de production afin de vérifier la conformité de la production et identifier les écarts</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 aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le(s) système(s) de contrôle ou de régulation concerné est (sont) expliqué(s) • La description est conforme au sous-ensemble conduit • Les résultats des contrôles et mesures sont recueillis • La fréquence des prélèvements est conforme à la procédure et au cahier des charges • La signification des résultats des

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

			<p>contrôles effectués sur les matières et produits est expliquée</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les réglages sont adaptés à la production à réaliser • Les conséquences de ces ajustements sont expliquées. • L'ajustement des paramètres est tracé suivant les usages en vigueur dans l'entreprise • Les écarts entre consigne et mesure sont détectés et les paramètres de régulation pour y remédier sont cités • Des aides techniques, organisationnelles ou humaines sont utilisées le cas échéant
	<p>Détecter les non-conformités, les dérives du procédé et anomalie de fonctionnement et évaluer les impacts sur le sous-ensemble conduit pour prendre les mesures immédiates adaptées : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...pour assurer une production conforme et permettre la réalisation de mesures correctives adaptées</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les non-conformités, dérives ou anomalies sont détectées • Les impacts sur le fonctionnement du sous-ensemble et la qualité du produit sont expliqués et justifiés • Les impacts sur le fonctionnement de l'installation et la qualité du produit, sur la sécurité et sur l'environnement sont expliqués • Des mesures immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation et si besoin tracées • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

<p>Changement de production sur un sous-ensemble d'une machine à papier et les réglages associés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparation et pré-réglage du sous-ensemble - Réalisation des opérations de changement de production - Réglage du process pour l'obtention des caractéristiques demandées. 	<p>Réaliser les opérations de changement de production sur une partie du process papetier et les réglages associés selon les règles de l'entreprise pour assurer une production conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La préparation du sous-ensemble est réalisée selon les règles de l'entreprise (vidange de cuvier, préparation de nouvelle sauce, modifications des conditions de séchage...) • Les réglages sont adaptés à la production à réaliser et le choix des réglages est expliqué • L'impact du changement de production et de chacun des réglages sur le procédé de production est expliqué • Le changement est réalisé dans les délais
	<p>Conduire en mode dégradé le sous-ensemble d'une machine à papier, en suivant les consignes, afin d'assurer une production conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La conduite et certains réglages sont réalisés manuellement sur une partie du process. • Le recours à la hiérarchie ou aux interlocuteurs appropriés est utilisé le cas échéant • Les paramètres de conduite en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations • Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont expliquées et mises en œuvre • Les procédures QHSSE adaptées au mode dégradé sont appliquées

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

	<p>Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de protection d'environnement en vigueur dans l'entreprise pour réaliser toute opération de conduite</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les règles et les procédures QHSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées et respectées avec régularité • Les conséquences liées au non-respect des procédures sont expliquées
	<p>Mettre en œuvre les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle afin de prévenir les risques, pour les personnes, les équipements et l'environnement, liés à l'activité de conduite réalisée</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les risques QHSE liés à l'activité de préparation de production réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation • 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
	<p>Mettre en œuvre les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail pour réaliser les opérations de conduite</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués lors des opérations de conduite

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

Bloc de compétences 3 - Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau sur le sous-ensemble conduit			
<p>Entretien de premier niveau de sous-ensemble conduit, dans le cadre des procédures internes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de l'état du sous-ensemble (rondes) - Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes - Arrêt d'une partie sous-ensemble conduit, prise de mesures de sauvegarde, alerte suite à un dysfonctionnement - Préparation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau - Mise en sécurité, mise à disposition, consignation des équipements pour des opérations d'entretien de premier niveau - Réalisation d'opérations d'entretien de premier niveau - Déconsignation et remise en route 	<p>Préparer les opérations de maintenance dans le respect des règles QHSSE afin d'entretenir le sous-ensemble conduit 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"> • les dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois. • le fonctionnement des sous-ensembles de la machine à papier • les interventions de maintenance réalisées sur une durée par le candidat • les opérations de changement d'habillage réalisées par le candidat • les opérations de nettoyage réalisées par le candidat 	<ul style="list-style-type: none"> • La préparation des opérations de maintenance est réalisées dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise • Les risques liés au non-respect des procédures sont expliqués • Les risques QHSSE liés à l'activité de maintenance réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse de situation • 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
	<p>Identifier le fonctionnement et les différentes parties du sous-ensemble conduit afin de faciliter les interventions à réaliser</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes parties du sous-ensemble de la machine à papier conduit sont citées • Le fonctionnement du sous-ensemble conduit est expliqué • Les circuits et équipements du sous-ensemble conduit sont localisés et expliqués 	
	<p>Vérifier l'état des équipements et les points de contrôle pour s'assurer de leur conformité et identifier les usures, défaillances, dysfonctionnements techniques et pannes sur le sous-ensemble conduit</p>	<p>Les évaluations sont organisées et aménagées en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'état des équipements est vérifié selon les règles en vigueur dans l'entreprise • L'ensemble des points de contrôles sont localisés sur vue d'écran et vérifiés sur le terrain 	

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

<p>Nettoyage et entretien d'un sous-ensemble d'une machine à papier et de son espace de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôle de la propreté et de la conformité du poste de travail et des équipements - Réalisation des opérations de nettoyage du poste de travail et des équipements 		<p>d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les usures ou défaillances sont détectées et signalées • Les dysfonctionnements sont détectés • Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée. Les risques associés sont expliqués • Les risques associés sont expliqués
	<p>Prendre les mesures adaptées : transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...pour assurer une intervention de maintenance appropriée</p>		<ul style="list-style-type: none"> • La nécessité d'arrêter ou de conduire le sous-ensemble en mode dégradé est justifié • Les conséquences sur la production, l'installation, le produit, la sécurité ou l'environnement sont expliquées • Des mesures immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur
	<p>Préparer, mettre en sécurité, et/ou consigner la partie du sous-ensemble 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"> • Le sous-ensemble ou la partie du sous-ensemble est préparé, mis en sécurité et/ou consigné dans le respect des consignes ou des procédures • Les règles de consignation sont expliquées et respectées sur les 5 énergies (électrique, pneumatique, hydraulique, fluides, mécanique /cinétique) • Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

			<ul style="list-style-type: none"> • Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont respectées
	<p>Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau et /ou opérations techniques, selon les procédures et documents de maintenance de l'entreprise et ses habilitations afin d'assurer une intervention dans les délais définis</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations relevant de son champ de compétences sur l'installation sont réalisées dans le respect des consignes • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • La déconsignation est vérifiée et/ou réalisée selon les règles et procédures en vigueur dans l'entreprise dans la limite de ses habilitations • Les interventions sont réalisées dans les délais
	<p>Réaliser des opérations de nettoyage, de démontage et de rangement du sous -ensemble pour assurer la conformité de fonctionnement des équipements</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de démontage, nettoyage et de rangement sont réalisées dans le respect des consignes et des modes opératoires en vigueur dans l'entreprise et dans la limite des autorisations, de ses habilitations et de ses compétences • Les interventions sont réalisées dans les délais
	<p>Mettre en œuvre les 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"> • Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sont expliqués et appliqués lors des opérations de maintenance

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

Bloc de compétences 4 - Suivre la production et proposer des actions d'amélioration dans son activité			
<p>Transmission d'information :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prise et passage des consignes par oral et écrit lors du changement de poste - Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité <p>Renseignement des fiches ou outils de production assurant la traçabilité des opérations réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les outils ou documents de production - Propositions d'actions dans le cadre de groupe de travail sur l'amélioration continue dans son service 	<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"> • les documents/ outils renseignés sur une période de quelques semaines • les besoins des clients internes et externes et leur impact sur l'activité du candidat • les indicateurs présents en production et leur signification • les actions d'amélioration proposées par le candidat 	<ul style="list-style-type: none"> • L'ordre de fabrication et les consignes sont expliqués et appliqués • La mission du conducteur sur la machine à papier et des aides conducteurs est expliquée
	<p>Echanger des informations et consignes nécessaires avec différents interlocuteurs (collègues, conducteurs, hiérarchie, maintenance, etc.) pour assurer la transmission des données de production</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations échangées avec les interlocuteurs appropriés sont pertinentes • Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées • Le langage technique en usage dans la profession est utilisé correctement 	
	<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 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"> • 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 • Les informations sur les documents ou outils informatiques de suivi de production sont utilisables 	
	<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</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué • Les liens avec les services en 	

Référentiel CQP Aide-conducteur de machine à papier (H/F)

	<p>client externe ou interne dans une démarche d'amélioration continue</p>		<p>amont, en aval et les services supports sont expliqués</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les rôles des interlocuteurs sont identifiés • Le choix des interlocuteurs est expliqué pour une situation donnée • Les principaux clients de l'entreprise sont cités • Les besoins et les demandes du client interne ou externe sont expliqués • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple d'impact de son activité sur le produit fabriqué est donné
	<p>Identifier les indicateurs du service et leur signification afin de situer la production réalisée dans une démarche d'amélioration continue</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Les indicateurs utilisés en production (indicateurs de productivité, indicateurs QHSSE) et leur signification sont expliqués
	<p>Intégrer des actions d'amélioration dans son activité en fonction d'objectifs fixés dans une démarche d'amélioration continue</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Des propositions d'amélioration émises par le candidat sont expliquées • Les actions menées en fonction d'objectifs fixés et/ou les résultats obtenus sont cités
	<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"> • Les comptes rendus d'activité communiqués par oral ou par écrit sont exacts et exploitables