

Présentation du référentiel : La Certification de Compétences Professionnelles permet de valider les compétences des salariés concernant la conduite de bobineuse.

Cet équipement situé après la machine à papier divise la « bobine mère » en « bobine fille » plus petite destinée aux besoins finaux du client.

Le but est d'enrouler le produit fini sur des mandrins carton sans défaut d'enroulage et selon des caractéristiques adaptés aux besoins du client.

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
Gérer les flux de bobines mères et filles, mandrins et consommables , en respectant les règles de sécurité de l'entreprise, afin d'optimiser la production		<ul style="list-style-type: none"> - La disponibilité des bobines est vérifiée en fonction des qualités à produire - La disponibilité des mandrins et consommables est vérifiée, en cas de non-disponibilité, des actions correctives sont mises en œuvre - Les bobines sont évacuées et mises à disposition du client - Les flux entrée et sortie sont surveillés - En cas de dysfonctionnement, le conducteur MAP est alerté et les actions correctives sont mises en œuvre - Les règles de sécurité sont respectées - La production est optimisée
Réaliser le réglage et la surveillance des paramètres de production de la bobineuse, en identifiant les procédés mis en œuvre pour la production de bobine (bobinage, coupe, etc.), les différents équipements et leur rôle, et dans le respect des règles HSE mises en œuvre dans l'entreprise, afin de pouvoir intervenir en cas d'écart ou de dysfonctionnement	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 différentes étapes des procédés et leurs rôles sont identifiés dans l'ordre chronologique - Les procédés mis en œuvre pour la production de bobine (bobinage, qualité de la coupe...) sont identifiés et réglés selon l'ordre de production - Les différents équipements sont cités - Le fonctionnement de chaque équipement est expliqué - Les différents paramètres de conduite sont cités - Les règles HSE mises en œuvre dans l'entreprise sont respectées - L'impact des paramètres de réglage sur les caractéristiques du produit et le fonctionnement machine est expliqué - 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 œuvre
Réaliser les contrôles et mesures des bobines , en identifiant les écarts, afin de mettre en œuvre des actions correctives		<ul style="list-style-type: none"> - Les contrôles et mesures sont expliqués - Les contrôles et mesures sont réalisés selon les procédures en vigueur et le cahier des charges client - Tout écart (défauts d'une bobine) est identifié et noté sur la bobine produite (alerte, scotch, sonnette, etc.) - Les causes sont expliquées - Les actions correctives sont mises en œuvre (mise au rebut, attente de décision, changement de couteaux etc.) - La traçabilité est assurée