

Présentation du référentiel : La Certification de Compétence Professionnelle "Préparer la pâte à papier" permet de valider les compétences des salariés des entreprises de l'Intersecteur Papier Carton concernant la surveillance et le contrôle des équipements industriels de préparation de pâtes à papier afin de garantir la qualité de la pâte à papier produite.

Il s'agit d'équipements qui permettent la transformation de matières premières (bois et papiers recyclés) en pâte à papier. Cette pâte à papier sera utilisée pour la production de différents types de papier.

La certification permet aussi aux titulaires 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
<b>Contrôler la conformité des Matières Premières utilisées pour la fabrication de pâte</b> , selon les procédures et les équipements adaptés, en prenant en compte leurs propriétés, leurs rôles et leurs risques potentiels pour les personnes et pour la qualité du produit fini, afin de pouvoir lancer la production	<b>Entretien avec le jury</b> , 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"> <li>- Les différentes matières premières utilisées dans l'entreprise sont citées</li> <li>- Leurs propriétés, leurs rôles et leurs risques sont expliqués</li> <li>- Les différents types de pâtes sont cités</li> <li>- Les propriétés des différentes pâtes sont expliquées</li> <li>- Leurs utilisations sont expliquées</li> <li>- Les contrôles sont réalisés selon les procédures avec les équipements adaptés</li> <li>- En cas de non-conformité détectée, les actions correctives nécessaires sont mises en œuvre selon le niveau de gravité (alerte des responsables, réclamation fournisseur, etc.)</li> </ul>
<b>Gérer les flux de pâte</b> , en lien avec le conducteur de la machine, afin d'optimiser la production (coût, déchet, énergie, qualité, délai, sécurité, etc.)		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les quantités nécessaires sont calculées</li> <li>- Les temps de production en cours et de lavage sont calculés</li> <li>- La disponibilité des équipements est vérifiée, en cas de non-disponibilité, des actions correctives sont mises en œuvre</li> <li>- Les informations nécessaires sont communiquées au conducteur de la machine</li> <li>- Les informations transmises par le conducteur sont prises en compte dans la gestion du flux</li> <li>- La production est optimisée</li> </ul>
<b>Réaliser la surveillance des paramètres de production</b> , en identifiant les différentes étapes et équipements mis en œuvre dans la préparation de la pâte et dans le respect des règles HSE mises en œuvre dans l'entreprise, afin de pouvoir intervenir en cas d'écart ou de dysfonctionnement		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes étapes des procédés et leurs rôles sont identifiés dans l'ordre chronologique</li> <li>- Le principe de chaque étape est expliqué</li> <li>- Les différents équipements sont cités</li> <li>- Le fonctionnement de chaque équipement est expliqué</li> <li>- Les différents paramètres de conduite sont cités</li> <li>- La structure d'une boucle de régulation (capteurs, régulateurs et actionneurs) et son fonctionnement sont expliqués</li> <li>- L'impact des paramètres de réglage sur les caractéristiques de la pâte est expliqué</li> <li>- Les règles HSE mises en œuvre dans l'entreprise sont respectées</li> <li>- Les dérives rencontrées sont détectées et leur impact sur le procédé et la qualité de la pâte est expliqué</li> <li>- Le cas échéant, des mesures correctives sont mises en œuvre</li> </ul>
<b>Réaliser les contrôles et mesures des pâtes produites</b> , en identifiant les écarts, afin de proposer des actions correctives		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les contrôles et mesures sont expliqués pour chaque étape</li> <li>- Les contrôles et mesures sont réalisés selon le process et les procédures en vigueur</li> <li>- Tout écart est identifié</li> <li>- En cas d'écart, des actions correctives sont proposées</li> <li>- En cas de non-conformité détectée, les actions correctives nécessaires sont mises en œuvre selon le niveau de gravité (alerte des responsables, etc.)</li> <li>- La traçabilité est assurée</li> </ul>