

Intitulé de la certification : Réglage d'équipement de transformation du Papier-Carton

Organisme demandeur : UNIDIS SA

Autorité légitime : CPNEF de l'Intersecteur Papier Carton

## SOMMAIRE

- A. Le descriptif de la certification
  - 1. Objectifs de la certification
  - 2. Lien avec les certifications enregistrées au RNCP
  - 3. Descriptif général des compétences constituant la certification : capacités attestées
  - 4. Public visé par la certification
  - 5. Modalités générales : la durée du parcours et les conditions de mise en œuvre
  - 6. Lien avec le développement durable
  
- B. La valeur ajoutée de la certification professionnelle
  
- C. Les critères et modalités d'évaluation et de certification
  - 1. Les pré-requis
  - 2. Les compétences évaluées
  - 3. Les modalités d'évaluation (support, types d'évaluation, documents et moyens mis à disposition)
  - 4. La composition et organisation des jurys
  - 5. Le certificateur
  - 6. Les centres de passage/ certification
  - 7. La durée de validité de la certification
  - 8. La matérialisation de la certification

## A - DESCRIPTIF DE LA CERTIFICATION

### 1. Objectifs de la certification

Le certificat de compétences professionnelles « Réglage d'équipement de transformation du Papier-Carton » permet de valider des compétences de :

- réglage d'équipement de transformation du papier carton et vérification
- traitement des dysfonctionnements techniques liés à ces réglages des équipements

Elle permet aux titulaires de la certification de mieux appréhender leur rôle et leurs missions et de proposer des solutions pertinentes et/ou innovantes en termes de :

- productivité (rapidité de réglage et de démarrage de la ligne),
- performance (optimisation des valeurs de consignes de fonctionnement, qualité et fiabilité de production) et
- maîtrise des coûts (optimisation des pertes en temps, opérations, efforts physiques, consommations matière)

### 2. Lien avec les certifications enregistrées au RNCP

La certification est en lien avec les blocs de compétences 2 des CQP Conducteur(trice) en transformation (Papier Carton) et CQP aide conducteur/ Opérateur(trice) en transformation (Papier Carton).

### 3. Descriptif général des compétences constituant la certification : capacités attestées

Les compétences / capacités attestées par la certification sont :

- ✓ Identifier le sous-système de la ligne de transformation nécessitant une intervention et ses impacts sur le procédé
- ✓ Identifier les interventions à réaliser sur un sous-système ou un équipement de la ligne
- ✓ Préparer les outillages nécessaires à une intervention
- ✓ Réaliser les réglages des sous-systèmes et les vérifications dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise
- ✓ Identifier les dysfonctionnements techniques liés aux réglages sur les équipements ou sous-systèmes et réaliser les réajustements nécessaires à la mise en production

### 4. Public visé par la certification

Des personnes travaillant dans un atelier de transformation : préparateurs de ligne et/ou d'outillages, des conducteurs d'équipement de transformation, des opérateurs en transformation, chefs d'atelier, régleurs



## 5. Modalités générales : la durée du parcours et les conditions de mise en œuvre

Le parcours de certification se déroule selon les modalités suivantes :

- Un positionnement afin d'identifier le niveau de compétences à l'aide d'un support élaboré par Unidis Stratégie et Avenir et les besoins des participants
- Un parcours de formation adapté d'une durée de 1 à 10 jours alternant apports théoriques, exemples concrets et mise en pratique
- Une mise en pratique
- Une évaluation des compétences acquises en fin de formation

## 6. Lien avec le développement durable

La certification est en lien avec le développement durable (niveau 2) : elle permet de les sensibiliser et de les rendre acteurs de la réduction des déchets de matières premières et des consommations d'énergie.

## B - VALEUR AJOUTEE DE LA CERTIFICATION

La certification permet aux individus d'attester de leurs connaissances et compétences concernant le réglage de sous-systèmes d'une ligne de transformation. Elle leur permet également de mieux appréhender leurs rôles et missions.

La certification permet aux entreprises utilisatrices de rendre ses salariés :

- acteurs :
  - o de la réduction des pertes de matières au cours du procédé de fabrication et pendant les réglages
  - o de l'optimisation des temps de réglage et de mise au point avant roulage
- garants de la qualité ou de l'homogénéisation des méthodes de réglages

## C – CRITERES ET MODALITES D'EVALUATION ET DE CERTIFICATION

### 1. Les pré-requis

Aucun

### 2. Les compétences évaluées



Capacités professionnelles	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Critères d'évaluation
Identifier le sous système de la ligne de transformation nécessitant des opérations de réglage et ses impacts sur le procédé	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ Identifier le sous-système de la ligne de transformation ou l'équipement nécessitant une intervention</li><li>✓ Identifier les différentes étapes du procédé de transformation réalisées sur la ligne</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les sous-systèmes ou équipements de la ligne de transformation sont identifiés sans erreur</li><li>• Les points critiques de la ligne sont identifiés</li><li>• Les différentes étapes du procédé mis en œuvre sur la ligne sont expliquées</li><li>• La chronologie des étapes est respectée</li></ul>
Identifier les opérations de réglage à réaliser sur un sous-système ou un équipement de la ligne	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ Recueillir les informations permettant de préparer les opérations de réglage</li><li>✓ Identifier les interventions à réaliser</li><li>✓ Identifier les outils nécessaires à cette intervention</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les informations contenues dans les documents de l'entreprise (ordre de fabrication, bon de travail, documents de suivi ...) permettant d'identifier l'intervention à réaliser sont recueillies</li><li>• Les interventions à réaliser et les outils nécessaires à cette opération de réglage sont identifiés</li></ul>
Préparer les outillages nécessaires aux opérations de réglage	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ Préparer les outillages et consommables nécessaires au réglage d'un sous-système de la ligne de transformation</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les outillages sont préparés sans erreur et sans omission</li><li>• La conformité, la qualité et l'état de fonctionnement des éléments utilisés (matières, outils, équipement industriel) sont vérifiés</li></ul>
Réaliser les réglages des sous-systèmes et les vérifications dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ Réaliser les réglages des sous-systèmes</li><li>✓ Réaliser les vérifications à l'aide des outils ou logiciels appropriés</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les réglages sont réalisés selon une méthodologie adaptée dans le respect des consignes et des règles QHSE</li><li>• L'ensemble des contrôles et vérifications est réalisé jusqu'à la mise en production selon les consignes et dans le respect des règles QHSE</li><li>• Le temps imparti au réglage est pris en compte et respecté</li></ul>



# UNIDIS STRATÉGIE & AVENIR

<p>Identifier les dysfonctionnements techniques liés aux réglages sur les équipements ou sous-systèmes et réaliser les réajustements nécessaires à la mise en production</p>	<p>✓ <i>Identifier les causes des dysfonctionnements</i> ✓ <i>Identifier les opérations à réaliser</i> ✓ <i>Réaliser des opérations de réglages et de réajustements de paramètres</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• La cause des dysfonctionnements est identifiée</li><li>• Les risques liés aux dysfonctionnements sont expliqués</li><li>• Les opérations à réaliser sont identifiées et réalisées dans le respect des consignes et des règles QHSE</li><li>• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué</li><li>• Les opérations de réajustement de paramètres sont réalisées</li><li>• Les informations pertinentes sont transmises en interne selon les procédures de l'entreprise pour l'amélioration du process et des performances</li></ul>
--	---	---

### **3. Les modalités d'évaluation (support, types d'évaluation, documents et moyens mis à disposition)**

Les modalités d'évaluation mises en œuvre sont basées sur :

- Une observation en situation professionnelle ou pédagogique
- Et un entretien avec un évaluateur certifié afin de valider les résultats attendus selon une grille d'évaluation établie par Unidis Stratégie et Avenir.

Cette évaluation est réalisée à l'issue de la formation ou suite à une demande d'un candidat afin de certifier ses acquis.

### **4. La composition et organisation des jurys**

Le jury est composé d' :

- Un évaluateur du réseau Unidis SA
- Un représentant d'Unidis SA

Les membres du jury n'ont pas participé à la formation des candidats.

Ce jury évalue selon les modalités décidées ci – dessus (observation en situation professionnelle ou pédagogique et entretien avec le candidat selon les critères d'évaluation détaillés dans une grille d'évaluation)

### **5. Le certificateur**

Le certificateur est Unidis Stratégie et Avenir.

### **6. Les centre de passage/ certification**

Les évaluations sont réalisées dans les centres de formation et sites labellisés par Unidis SA, au sein d'une entreprise.

### **7. La durée de validité de la certification**

La certification n'a pas de durée de validité.

### **8. La matérialisation de la certification**

Le candidat obtient un parchemin attestant de la certification professionnelle « Réglage d'équipement de transformation du Papier-Carton »