



CQP Papier Carton Aide - conducteur(trice) de machine à papier – RNCP 32028.

 Durée 295 h

✓ Objectifs de la formation

- Préparer la certification de qualification professionnelle Aide-conducteur(trice) de machine à papier,
- Développer les compétences de conduite sur la machine à papier,
- Intégrer le secteur industrie papetière,
- Obtenir des certifications en prévention au travail : CACES®, SST.

✓ Public concerné

Toute personne souhaitant travailler et évoluer dans le secteur de l'industrie de la production papetière.

✓ Prérequis

Pas de prérequis spécifique.

✓ Compétences visées

- **Bloc de compétences 1 « Préparation de la production pour un sous-ensemble d'une machine à papier » :**
 - Rechercher et vérifier l'ensemble des moyens permettant l'organisation et la réalisation de la production (informations, outils et matières),
 - Identifier les étapes du procédé de production.
- **Bloc de compétences 2 « Conduite d'un sous-ensemble d'une machine à papier dans le respect de la qualité du produit, des instructions et des consignes » :**
 - Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt selon les procédures,
 - Suivre et interpréter les mesures et contrôles produits, en cours de production et identifier les écarts,
 - Réaliser les réglages et ajustement de paramètres dans le respect des consignes en vigueur dans l'entreprise,
 - Détecter les non-conformités, dérives du procédé et anomalies de fonctionnement et procéder aux réglages adéquats pour y remédier,
 - Prendre les mesures immédiates adaptées : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...,
 - Réaliser des opérations de démontage et de nettoyage en suivant les procédures,
 - Réaliser les opérations de changement de production sur une partie du process papetier et les réglages associés,
 - Conduire en mode dégradé en suivant les consignes.
- **Bloc de compétences 3 « Réalisation d'opérations de maintenance de premier niveau, sur le sous-ensemble conduit » :**
 - Identifier les différentes parties du process papetier et leur fonctionnement,
 - Vérifier l'état des équipements et les points de contrôle,
 - Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur le sous-ensemble conduit,
 - Préparer, mettre en sécurité, et/ou consigner (dans la limite des habilitations possédées) la partie du sous-ensemble concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents,
 - Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau, opérations techniques et les opérations de nettoyage et rangements des équipements et installations selon les procédures et documents de maintenance de l'entreprise et ses habilitations.



- **Bloc de compétences 4 « Communication et travail en équipe » :**
 - S'approprier de nouvelles consignes et les appliquer,
 - Identifier les interlocuteurs pertinents en fonction des situations rencontrées,
 - Echanger des informations et consignes nécessaires avec différents interlocuteurs (collègues, conducteurs, hiérarchie, maintenance, etc.),
 - Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits et à l'historique de production de manière claire et exploitable,
 - Rendre compte de son activité.
- **Bloc de compétences 5 « Mise en œuvre des règles du système QHSSE et d'actions d'amélioration dans son activité » :**
 - Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et d'environnement dans l'entreprise,
 - Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée,
 - Utiliser les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle selon les règles en vigueur dans l'entreprise,
 - Appliquer les gestes et postures de travail préconisés et les règles d'ergonomie définies au poste de travail,
 - Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise,
 - Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise,
 - Identifier l'impact et les enjeux de son activité sur le produit fabriqué, le client externe ou interne,
 - Identifier les indicateurs du service et leur signification,
 - Intégrer des actions d'amélioration dans son activité en fonction d'objectifs fixés.

✓ Durée :

- 41 jours de formation.
- Hors positionnement, suivi tuteur et évaluation : 8 heures.

✓ Contenu

- ☞ **Expertise - technique** - 18 jours :
 - Régulation papetière : 2 jours.
 - Fabrication des pâtes : 3 jours.
 - Formation de la feuille et circuits courts : 5 jours.
 - Séchage : 4 jours.
 - Bobinage : 2 jours.
 - Contrôle qualité : 2 jours.
- ☞ **Maintenance 1^{er} niveau** : 5 jours.
- ☞ **Communication professionnelle** : 5 jours.
- ☞ **Pack sécurité** - 13 jours :
 - CACES® 489 - cat. 1A, 3 option pinces : 5 jours.
 - CACES® 484 - Pont roulant : 3 jours.
 - Habilitation électrique BS/BE : 2 jours.
 - SST : 2 jours.
 - Gestes & Postures : ½ journée.
 - EPI : ½ journée.
- ☞ **Modules digitaux en ligne « malearningfab », via la plateforme de formation UNIDIS :**
 - Métiers et techniques de l'industrie papetière,
 - Objectif Tutorat : appréhender au mieux sa fonction de Tuteur - Maître d'apprentissage.



✓ Méthodes pédagogiques

- Mise en situation professionnelle en atelier
- Analyse sur poste de travail
- Présentation animée
- Travail en équipe (binôme)
- E-learning

✓ Animation de la formation

Des experts métiers du secteur de l'industrie de transformation papetière. Des experts métier en prévention au travail.

L'accompagnement et le suivi du Tuteur, garant de la transmission du savoir-faire et des valeurs de l'entreprise.

✓ Dispositifs de certification

- Passage de l'évaluation du CQP devant un jury, nommé par la branche.
- Passage des CACES® R. 489 cat 1a et 3 option pince, CACES® R484 (pont roulant).

✓ Déroulement de la formation

- Alternance 1 semaine par mois en formation.
- Date de démarrage de la formation : 04/01/2022.
- Date de fin de formation : 07/10/2022.