

## CQP Conducteur de machines du secteur alimentaire

### Fonction:

Le conducteur de machines assure la conduite d'une ou plusieurs machines mécanisées ou automatisées, intégrées ou non dans une ligne de production en respectant les instructions, les critères d'hygiène, de productivité, de qualité, de sécurité et d'environnement.

### Missions principales:

- Préparer le poste de travail
- Conduire la ou les machines
- Contrôler, Enregistrer, Transmettre
- Participer aux diagnostics et assurer la maintenance de premier niveau
- Nettoyer et ranger le poste de travail

### Compétences:

#### Bloc de compétences 1 : Préparer les opérations de production dans son champ d'intervention

- C1.1 : Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation et / ou l'équipement de production pour assurer une exécution conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité
- C1.2 : Paramétrer l'installation et / ou l'équipement de production, en sélectionnant les données et / ou outils de production appropriés, pour assurer une exécution conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, d'environnement et de sécurité
- C1.3 : Approvisionner l'installation et / ou l'équipement de production en matières premières, consommables et produits selon les règles et consignes de l'entreprise, pour assurer une exécution conforme aux ordres de production et aux normes et consignes de qualité, quantité, hygiène et santé
- C1.4 : Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant de son poste, pour maintenir en état de fonctionnement et d'opérationnalité l'installation et / ou l'équipement de production et / ou son poste de travail, conformément aux normes et consignes en matière d'hygiène, d'environnement et de sécurité

## **Bloc de compétences 2 : Assurer la réalisation des opérations de production sur une ou plusieurs machines**

- C2. 1 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la ou des machine(s) en tenant compte des contraintes techniques et des normes et consignes d'hygiène et de sécurité, pour assurer la conformité des opérations de production
- C2.2 : Contrôler la qualité de la production pour garantir sa conformité par rapport aux cahiers des charges de production, et aux normes et consignes de sécurité et d'hygiène en vigueur
- C2.3 : Régler la ou les machine(s) suite à une passation des consignes lors d'un changement de poste ou en cas de dérive ou de changement de production, en respectant les procédures d'hygiène, de santé et de sécurité, pour assurer la réalisation conforme de la production sans incident et dans une logique de rationalisation des pertes

## **Bloc de compétences 3 : Assurer le suivi et la surveillance des opérations sur une ou plusieurs machines**

- C3.1 : Surveiller les paramètres de fonctionnement d'une ou de plusieurs machine(s) (température, pression, débit ...) pour garantir la conformité de la production par rapport aux ordres de production
- C3.2 : Transmettre les informations de suivi de production (écarts, évènements notables, dysfonctionnements, etc.) à sa hiérarchie ou un homologue, en utilisant les outils adaptés pour assurer une traçabilité des opérations
- C3.3 : Proposer des améliorations dans le périmètre de son poste ou participer à des démarches d'amélioration du processus et / ou du poste de travail, pour optimiser la quantité et la qualité de la production.

## **Bloc de compétences 4 : Entretenir et maintenir les installations (Maintenance 1er niveau)**

- C4.1 : Détecter les anomalies de l'installation en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostics pour établir un premier diagnostic
- C4.2 : Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité pour la remise en service de l'installation
- C4.3 : Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et selon le cas alerter ou intervenir sur ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies
- C4.4 : Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l'installation en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à l'amélioration du fonctionnement de l'outil de production

**Métiers accessibles via la certification:**

- Conducteur de machines
- Opérateur d'atelier

**Prérequis nécessaires à la formation:**

Aucun

Ocapiat