

# **CPNE**

**Industries et commerces en gros des vins, cidres, spiritueux,  
sirops, jus de fruits et boissons diverses**

## **CQP**

**Opérateur Qualifié en  
Conduite et Maintenance des Machines  
d'Embouteillage ou de Conditionnement**

### **DOSSIER DES REFERENTIELS DU CQP<sup>1</sup>**

**CPNE 12 Avril 2013**

---

<sup>1</sup> Le dossier des référentiels de compétences et de certification est calé sur le modèle du RNCP , version 2011 :  
[http://www.cncp.gouv.fr/sites/default/files/media/cncp\\_dossier\\_cqp\\_v3\\_juil2011.doc](http://www.cncp.gouv.fr/sites/default/files/media/cncp_dossier_cqp_v3_juil2011.doc)

CQP OQ CMMEC, enregistré au RNCP, paru au J.O. du 29/11/2014, code NSF 221 u

## SOMMAIRE

### **Partie 1 : Référentiel professionnel**

1 – Emplois visés	p 3
2 – Contexte d'exercice des emplois	p 3
2.1 Types d'entreprises	p 3
2.2 Structuration des activités d'embouteillage ou de conditionnement	p 3
2.3 Variabilité des organisations	p 4
2.4 Repérage des emplois, amont et aval	p 4
2.5 Variation des emplois et progression dans l'emploi	p 5
2.6 Evolution des emplois et conséquences sur les qualifications	p 5
2.7 Particularités liées au process	p 6
3 – Activités professionnelles	p 6
3.1 Repérage des types d'activités professionnelles liées au cœur de métier	p 6
3.2 Activités professionnelles complémentaires	p 7
3.3 Liste détaillée des activités professionnelles	p 8

### **Partie 2 : Référentiels de compétences et de certification**

Tableaux des référentiels, selon le modèle RNCP	p 11
---	------

## PARTIE 1

### 1 - Emplois visés

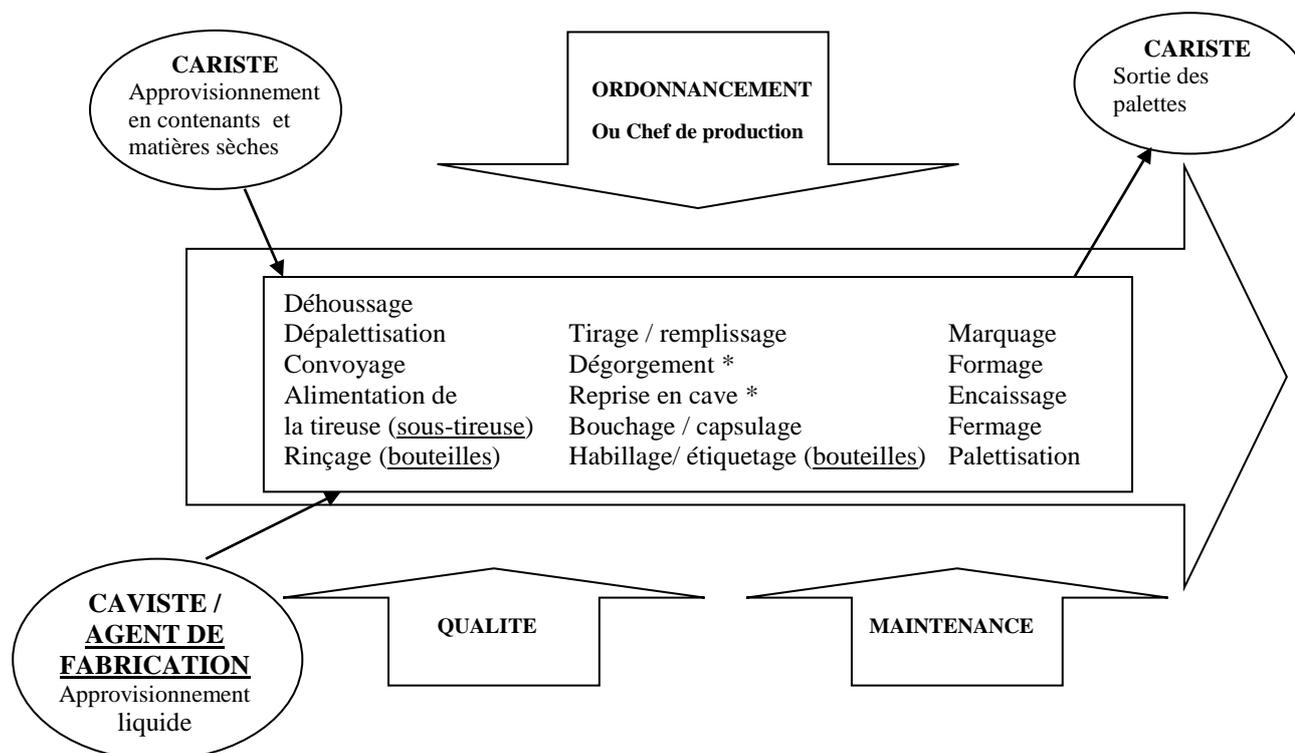
Le CQP Opérateur qualifié en conduite et maintenance des machines d'embouteillage ou de conditionnement vise les emplois d'opérateur qualifié polyvalent sur la chaîne de production.

### 2 – Contexte d'exercice des emplois

#### 21 - Types d'entreprises

L'opérateur qualifié polyvalent exerce dans des entreprises de négoce en vins ou spiritueux ou chez des producteurs embouteilleurs, les producteurs distributeurs de jus de fruits et de légumes, les élaborateurs de sirops et les industries cidricoles.

#### 22 – Structuration des activités d'embouteillage ou de conditionnement



\* pour certains vins effervescents

### 23 - Variabilité des organisations de travail

Dans ces entreprises, les chaînes d'embouteillage ou de conditionnement ont des configurations variables liées au **type et/ou à la quantité de produit fabriqué** :

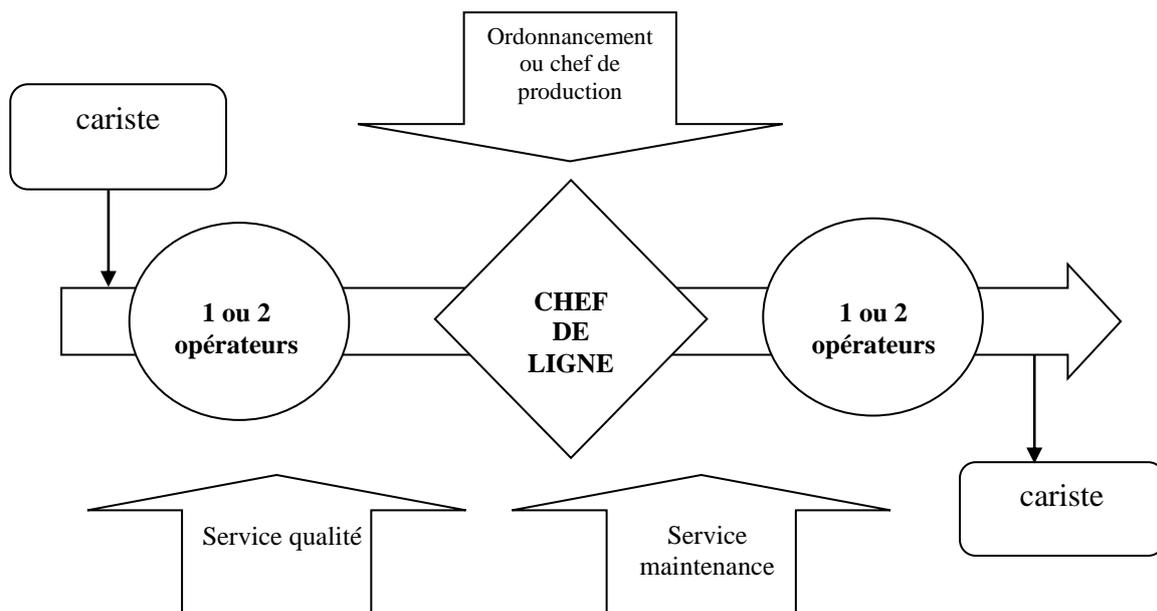
- pour les grandes séries, chaînes de **moyenne ou grande capacité** avec une **automatisation** importante et augmentation de la productivité,
- pour les petites séries (gammes courtes), **chaînes manuelles ou semi automatiques**.

De cette variabilité des organisations découle une grande variabilité dans la configuration des emplois.

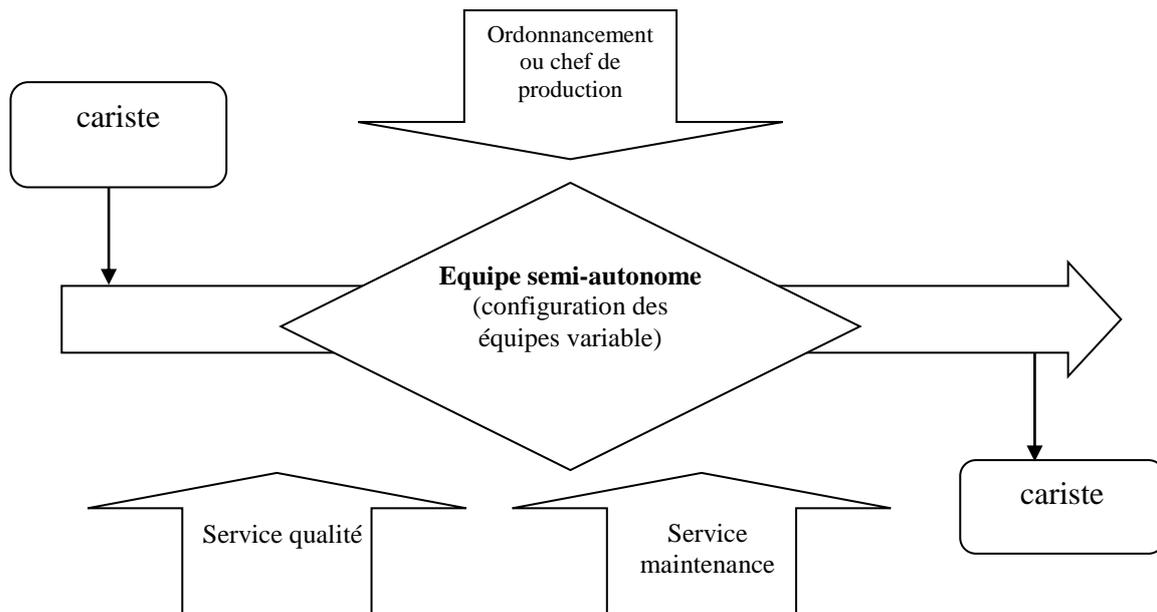
### 24 – Repérage des emplois, amont et aval

Le contour et le positionnement des emplois sont très dépendants des organisations de travail. On peut distinguer néanmoins deux grands types de configurations :

#### Configuration 1



## Configuration 2



### **25 – Variabilité des emplois et progression dans l’emploi**

La variabilité des emplois porte sur :

- **le degré de polyvalence,**
- **le niveau et le nombre des responsabilités confiées.**

Une progression dans l’emploi est possible, certains opérateurs de la ligne pouvant accéder à une responsabilité de conducteur (ou chef) de ligne.

### **26 – Evolutions des emplois et conséquences sur les qualifications**

Le rythme d’activité de plus en plus déterminé par les commandes et une spécification de plus en plus forte de celles-ci, obligent à la mise en place d’**organisations logistiques plus efficaces** (gestion des stocks, traitement plus méthodique,...). Les restructurations opérées dans certaines entreprises engendrent **une réduction du personnel**.

Tout ceci a conduit les entreprises à rechercher de plus en plus **les gains de productivité** et la **polyvalence chez les opérateurs** avec une **gestion autonome des équipes** de travail intégrant : **pilotage, manutention, installation et réglage des outils, approvisionnements, contrôle et maintenance de premier niveau**. Le contrôle et la première maintenance se justifient de plus en plus par la **recherche d’une plus grande fiabilité du process, dans le respect des règles de sécurité** (manutention sécurisée), **d’hygiène et de respect de l’environnement**.

Ceci fait apparaître la nécessité de faire acquérir aux opérateurs **une triple compétence : machine, produit, process** et une **approche globale de l’ensemble des stades d’élaboration du produit dans une politique de qualité, d’hygiène, de sécurité et de respect de l’environnement**.

De plus, la **maîtrise de l'écrit** paraît de plus en plus indispensable du fait :

- du **développement de l'informatique de production** qui nécessite une saisie directe sur écran,
- de la mise en place de **démarches qualités** (formalisation des procédures et transmission écrite).

Les entreprises font de plus en plus fréquemment appel à des **salariés intérimaires**. Certains salariés permanents ont donc à assurer **l'encadrement de cette main d'œuvre sous la forme d'un compagnonnage**. Ceci nécessite la possession de compétences particulières.

## 27 – Particularités liées au process

La conduite des systèmes automatisés dans les entreprises concernées a pour **particularités** :

- de concerner des **produits vivants** : des **règles d'hygiène et de conservation** doivent être respectées,
- le plus souvent **coûteux** : il faut **éviter les pertes**,
- et, pour certains, soumis à une **fiscalité particulière** qui oblige à certaines opérations sur la ligne (capsules, marquage de lots).

**La dimension « produit »** est donc une caractéristique importante des emplois.

A noter également des différences de process entre les vins tranquilles, les vins effervescents, les alcools, les jus et les cidres.

# 3 – Activités professionnelles

## 31 – Repérage des types d'activités professionnelles liées au cœur de métier

Les activités listées ci-dessous sont celles que doit maîtriser **l'opérateur qualifié** sur la chaîne d'embouteillage ou de conditionnement pour s'adapter aux différentes configurations de travail et aux évolutions des organisations. Elles constituent le cœur de métier de l'opérateur de la chaîne de production.

**L'opérateur qualifié** polyvalent sur la chaîne d'embouteillage ou de conditionnement :

- 1 – prépare, met en route et conduit sa ou ses machines,
- 2 – assure la maintenance de premier niveau,
- 3 - contribue à la qualité et à la traçabilité de la production,
- 4 – met en pratique les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire,
- 5 – met en pratique les règles de sécurité,
- 6 – met en œuvre les bonnes pratiques environnementales
- 7 – accompagne les nouveaux arrivants au poste de travail

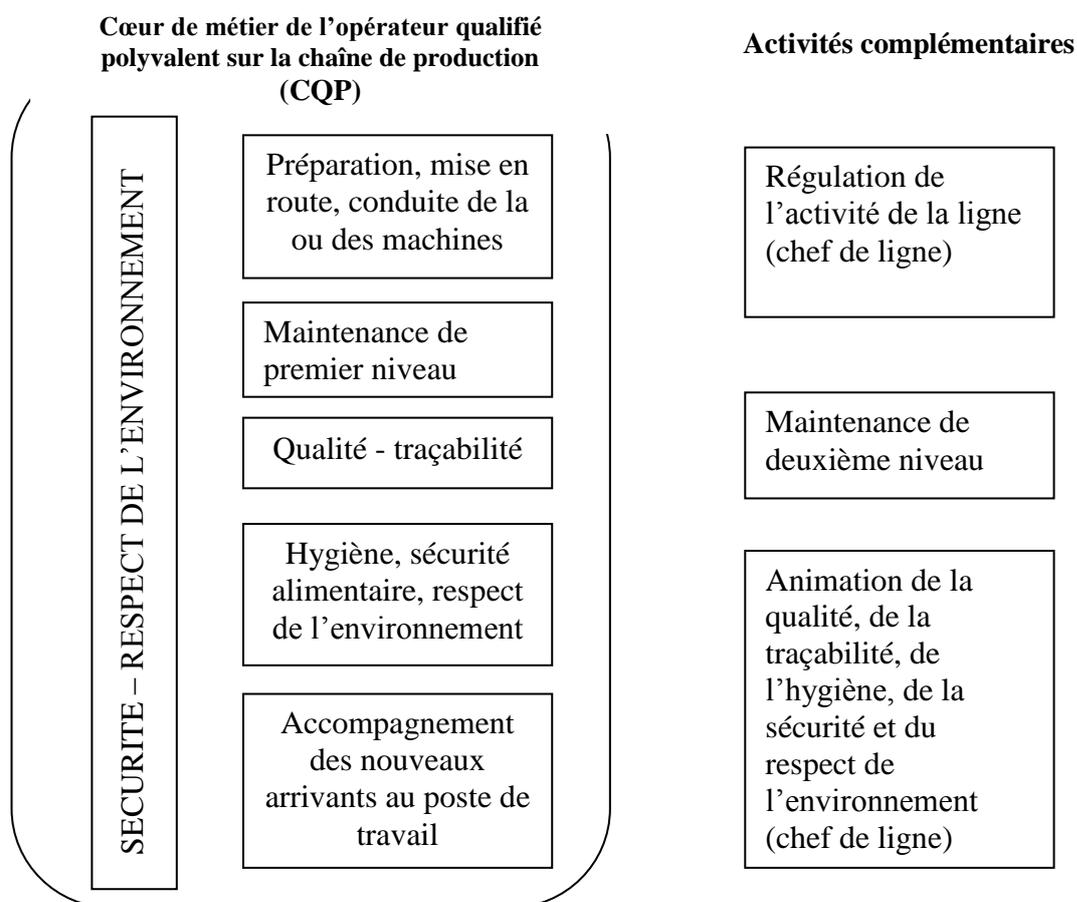
## 32 – Activités professionnelles complémentaires

A côté des activités professionnelles constituant le cœur de métier de l'opérateur qualifié polyvalent de la chaîne d'embouteillage ou de conditionnement, d'autres activités ont été repérées. Ce sont : la régulation de la ligne d'embouteillage assurée par le chef de ligne (voir configuration 1), l'animation de la qualité, de la sécurité, de l'hygiène, la maintenance de deuxième niveau confiées à des opérateurs ou/et au chef de ligne.

Ces activités complémentaires pouvant être réparties sur plusieurs opérateurs, selon les modes d'organisation adoptés par les entreprises, elles peuvent difficilement faire l'objet d'une qualification en tant que telle. Par contre, il est important de reconnaître les compétences qui leur sont associées. C'est la raison pour laquelle à côté du cœur de métier visé par le CQP, sont prévues des entités complémentaires pouvant donner lieu ou non à certification. Les activités professionnelles sont les suivantes :

- l'opérateur qualifié polyvalent peut ponctuellement assurer la maintenance de deuxième niveau
- le chef de ligne anime la qualité, la traçabilité, l'hygiène et la sécurité,
- le chef de ligne régule l'activité de la ligne.

### Schéma d'ensemble



### 33 – Liste détaillée des activités professionnelles

#### 331 - Activités relevant du cœur de métier

<b>Il prépare, met en route et conduit sa ou ses machines</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- il intervient sur les machines et équipements qui lui sont confiés (polyvalence obligatoire),</li><li>- il prend connaissance de l'ordre de fabrication,</li><li>- il vérifie les approvisionnements avec l'ordre de fabrication en lien avec le cariste et le caviste <u>ou avec le laboratoire</u>,</li><li>- il assure le changement de format :<ul style="list-style-type: none"><li>▪ il installe les outillages,</li><li>▪ il procède aux réglages</li></ul></li><li>- il vérifie la conformité de son (ou de ses) poste(s) de travail,</li><li>- il procède aux réglages courants en début de fabrication,</li><li>- il met la ou les machines en route dans le cadre des procédures,</li><li>- il veille à la disponibilité et à la conformité des matières sèches et des consommables (étiquettes, bouchons, capsules, ...) sur sa ou ses machines et en assure une alimentation régulière,</li><li>- il conduit la ou les machines en production normale en veillant au bon déroulement des opérations, dans le respect de la qualité, de l'hygiène et de la sécurité, en veillant à l'optimisation des pertes de produits et de matières sèches</li><li>- il conduit la ou les machines en production dégradée : identification du type de dégradation, alerte éventuelle de son responsable, réglages en cours de fabrication</li><li>- il arrête tout ou partie de la ou des machines pour non conformité ou danger (arrêt d'urgence)</li><li>- il en réfère à son responsable qui décide de la conduite à tenir.</li></ul>
<b>Il assure la maintenance de premier niveau</b>	<p>Il réalise un premier diagnostic en cas de dysfonctionnement.</p> <p>Il prépare la ou les machines en vue de l'intervention du service maintenance.</p> <p>Il assure la maintenance de premier niveau en lien avec le service maintenance (actions simples nécessaires à l'exploitation et réalisées sur des éléments facilement accessibles en toute sécurité) - <b>Norme AFNOR NFX 60 – 011</b> :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- réglages ou contrôles nécessaires à l'exploitation</li><li>- remplacement d'articles consommables ou d'accessoires</li><li>- opérations de nettoyage et de remplacement des pièces apparentes</li><li>- opérations élémentaires de maintenance préventive</li></ul> <p>Il rend compte des opérations réalisées.</p>

<p><b>Il contribue à la qualité et à la traçabilité de la production</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il assure la qualité et la traçabilité dans son segment d'activité par des contrôles permanents (auto-contrôles) et en rend compte,</li> <li>- il enregistre les événements et les résultats de l'intervention</li> <li>- il fait remonter les informations au travers des outils qualité (ex : fiches de non conformité) et par oral auprès de son responsable en cas d'urgence</li> <li>- il fait des propositions d'amélioration</li> </ul>
<p><b>Il met en pratique les bonnes pratiques d'hygiène et de sécurité alimentaire</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il réalise l'ensemble de ses interventions dans le respect des règles d'hygiène,</li> <li>- il assure le nettoyage de l'installation selon les procédures prévues,</li> <li>- il applique les consignes d'hygiène sur l'ensemble de la ligne,</li> <li>- il réalise l'autocontrôle pour le respect des procédures,</li> <li>- il fait des propositions d'amélioration,</li> </ul>
<p><b>Il met en pratique les règles de sécurité</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il respecte les procédures et les consignes de sécurité,</li> <li>- il signale les anomalies,</li> <li>- il fait des propositions d'amélioration.</li> </ul> <p>A noter : la sécurité est une notion transversale qui est intégrée à tous les niveaux de l'activité professionnelle.</p>
<p><b>Il met en œuvre les bonnes pratiques environnementales</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il assure le tri des déchets selon les règles en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- il respecte les règles de rejet dans les réseaux de l'entreprise</li> <li>- il applique les règles de stockage et d'utilisation des produits chimiques</li> <li>- il met en œuvre les gestes économes préconisés par l'entreprise (eau, énergies, produits)</li> <li>- il signale une fuite, un déversement accidentel, une pollution avérée et intervient dans le cadre de son champ de responsabilités</li> <li>- il fait des propositions d'amélioration</li> </ul>
<p><b>Il accompagne les nouveaux arrivants au poste de travail</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il rappelle les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement propres au poste,</li> <li>- il explique et montre le fonctionnement de la machine et son pilotage,</li> <li>- il explique les contraintes liées à l'utilisation des matières sèches et liquides et les contraintes de qualité,</li> <li>- il vérifie si la personne a bien compris et explique à nouveau, éventuellement.</li> </ul>

### 332 – Activités complémentaires

<p><b>L'opérateur qualifié polyvalent peut assurer la maintenance de deuxième niveau</b></p>	<p>Il réalise un premier diagnostic en cas de dysfonctionnement.</p> <p>Il prépare la ou les machines en vue de l'intervention du service maintenance.</p> <p>Il assure la maintenance de deuxième niveau en lien avec le service maintenance (actions qui nécessitent des procédures simples) - <b>Norme AFNOR NFX 60 - 011</b> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dépannages par échange standard prévus,</li> <li>- réparations sur des éléments isolés dans l'équipement ou opérations de vérification,</li> <li>- opérations de maintenance préventive systématique (graissage, contrôles).</li> </ul> <p>Il peut participer avec les équipes de maintenance, aux diagnostics de troisième niveau.</p> <p>Il rend compte des opérations réalisées.</p>
<p><b>L'opérateur qualifié polyvalent (ou chef de ligne) peut animer la qualité, la traçabilité, l'hygiène et la sécurité</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il fait appliquer les consignes d'hygiène sur l'ensemble de la ligne,</li> <li>- il rappelle les règles de sécurité et veille à leur respect,</li> <li>- il s'assure du respect des procédures,</li> <li>- il vérifie les éléments de traçabilité des lots.</li> </ul>
<p><b>L'opérateur qualifié polyvalent (ou le chef de ligne) régule l'activité de la ligne</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il coordonne la production en lien avec l'ordonnancement et/ou le chef de production,</li> <li>- il vise l'ordre de fabrication,</li> <li>- il supervise la totalité de la ligne : régulation de l'activité quantitative et qualitative,</li> <li>- il organise le travail,</li> <li>- il gère les temps d'arrêt de la ligne,</li> <li>- il transmet des informations écrites et orales en amont et en aval,</li> <li>- il assure le lien avec les autres services (maintenance, qualité).</li> <li>- il s'adapte à différents types de machine</li> </ul>

Les tableaux des pages suivantes reprennent les référentiels produits avec la collaboration de Comité technique de suivi et du cabinet Co&Sens, validés par la SPS FAFSEA « Vins et Spiritueux » dans le cadre de l'étude de renouvellement du CQP.

## Partie 2

### REFERENTIEL D'ACTIVITES ET DE COMPETENCES – REFERENTIEL DE CERTIFICATION

#### ACTIVITES ET COMPETENCES DU CŒUR DE METIER

##### Unité de Certification 1 – Définir l'environnement professionnel, les process et les produits

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
Activités visées par la qualification	Compétences associées aux activités visées par la qualification	Compétences ou capacités qui seront évaluées	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<b>1.1 Se situer dans son environnement professionnel</b>	a) Identifier les différentes filières professionnelles (viticole, cidricole, jus de fruits, sirops, spiritueux) b) Présenter la place de l'entreprise dans sa filière, au regard de ses marchés et de ses approvisionnements c) Situer la place de l'atelier d'embouteillage ou de conditionnement dans l'organisation générale de l'entreprise d) Situer son poste de travail sur la ligne d'embouteillage ou de conditionnement e) Présenter son rôle et mettre en évidence les interactions avec les postes en amont / aval et les ressources	a) Identifier les différentes filières professionnelles (viticole, cidricole, jus de fruits, sirops, spiritueux) b) Présenter la place de l'entreprise dans sa filière au regard de ses marchés et de ses approvisionnements c) Situer la place de l'atelier d'embouteillage ou de conditionnement dans l'organisation générale de l'entreprise d) Situer son poste de travail sur la ligne d'embouteillage ou de conditionnement e) Présenter son rôle et mettre en évidence les interactions avec les postes en amont / aval et les ressources	Evaluation sous forme d'un dossier réalisé en référence à une entreprise donnée, support d'observation	Le dossier présenté par le candidat est clair, précis, respectant les différents points (de la filière au poste) et illustré d'exemples.  Les documents de communication de l'entreprise et des schémas simples pourront être utilisés

<p><b>1.2 Caractériser les produits et les process</b></p>	<p>a) Identifier les différents produits en jeu dans l'entreprise (vins, alcools, cidre, cidre sans alcool, jus de fruits, sirops,...)</p> <p>b) Identifier les matières premières (produit liquide, bouteilles, autres type Bag in Box, canettes, briques, ...)</p> <p>c) Identifier les « consommables » (étiquettes, bouchons, cartons, capsules,...)</p> <p>d) Identifier les étapes du processus, de l'approvisionnement jusqu'à l'expédition du produit fini, en présentant les activités réalisées dans l'entreprise</p> <p>e) Décrire les principales phases d'élaboration du produit en citant les facteurs d'évolution du produit et les risques d'altération des différents constituants</p> <p>f) Donner des exemples de risques encourus en cas de non respect de la réglementation sur les produits</p> <p>g) Donner des exemples de risques encourus en cas de non respect de la réglementation sur les emballages</p> <p>h) Présenter les principales incidences des aléas sur une chaîne d'embouteillage ou de conditionnement et en tenant compte des impacts en termes de process et de coût de production</p>	<p>a) Identifier les différents produits en jeu dans l'entreprise (vins, alcools, cidre, cidre sans alcool, jus de fruits, sirops,...)</p> <p>b) Identifier les matières premières (produit liquide, bouteilles, autres type Bag in Box, canettes, briques, ...)</p> <p>c) Identifier les « consommables » (étiquettes, bouchons, cartons, capsules,...)</p> <p>d) Identifier les étapes du processus, de l'approvisionnement jusqu'à l'expédition du produit fini, en présentant les activités réalisées dans l'entreprise</p> <p>e) Décrire les principales phases d'élaboration du produit en citant les facteurs d'évolution du produit et les risques d'altération des différents constituants</p> <p>f) Donner des exemples de risques encourus en cas de non respect de la réglementation sur les produits</p> <p>g) Donner des exemples de risques encourus en cas de non respect de la réglementation sur les emballages</p> <p>h) Présenter les principales incidences des aléas sur une chaîne d'embouteillage ou de conditionnement et en tenant compte des impacts en termes de process et de coût de production</p>	<p>Deux évaluations, trois au maximum : exposé oral ou document écrit à commenter (type QCM) , sur la base d'un questionnement simple, ancré sur la pratique professionnelle, appelant des réponses courtes, ou des schémas à renseigner ou à commenter, permettant de répondre à tout ou partie des items suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- phases du processus</li> <li>- phases d'élaboration d'un produit</li> <li>- exemples de risques encourus sur les produits (altération) sur les matières premières (casse, détérioration) sur les consommables (aléa de production)</li> <li>- exemples de risques encourus par rapport à la réglementation</li> <li>- exemples d'impact des aléas ou dysfonctionnement sur le process ou en termes de coût</li> </ul>	<p>Le jury du CQP agréera les supports et conditions d'évaluations présentées par le prestataire de formation.</p> <p>Pour ancrer l'évaluation sur la pratique professionnelle, le jury veillera à l'utilisation d'exemples issus des productions régionales et des process en jeu.</p> <p>Pour ce qui concerne les aspects réglementaires ou de risques encourus, il est possible d'utiliser des QCM</p>
--	---	---	--	---

## Unité de Certification 2 – Préparer, mettre en route et conduire une machine d’embouteillage ou de conditionnement

REFERENTIEL D’ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
Activités visées par la qualification	Compétences associées aux activités visées par la qualification	Compétences ou capacités qui seront évaluées	Modalités d’évaluation	Critères d’évaluation
<p><b>2.1 Préparer son poste de travail en fonction de l’ordre de fabrication :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prendre connaissance de l’ordre de fabrication</li> <li>- vérifier les approvisionnements</li> <li>- assurer le changement de format et régler</li> <li>- vérifier la conformité du poste de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Prendre en compte les caractéristiques de la machine et des produits / matières sèches / consommables pour choisir les équipements en fonction du gabarit des contenants ou emballages</li> <li>b) Vérifier la disponibilité des matières sèches, des consommables et de leur état, en fonction de l’ordre de fabrication</li> <li>c) Préparer et installer les outillages, en utilisant les notices techniques</li> <li>d) Procéder aux réglages et aux essais en respectant les modes opératoires</li> <li>e) Vérifier le bon fonctionnement de la chaîne et la conformité des opérations, en respectant les règles de sécurité, d’hygiène et de respect de l’environnement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Prendre en compte les caractéristiques de la machine et des produits / matières sèches / consommables pour choisir les équipements en fonction du gabarit des contenants ou emballages</li> <li>b) Vérifier la disponibilité des matières sèches, des consommables et de leur état, en fonction de l’ordre de fabrication</li> <li>c) Préparer et installer les outillages, en utilisant les notices techniques</li> <li>d) Procéder aux réglages et aux essais en respectant les modes opératoires</li> <li>e) Vérifier le bon fonctionnement de la chaîne et la conformité des opérations, en respectant les règles de sécurité, d’hygiène et de respect de l’environnement</li> </ul>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d’un questionnaire oral pour vérifier la maîtrise des opérations de préparation d’un poste de travail. Les évaluations pourront porter également sur des productions écrites en lien avec l’activité. A titre d’exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- à partir d’un ordre de fabrication, décrire les différentes phases de son travail</li> <li>- interpréter un planning de fabrication et en présenter les implications sur les opérations à conduire</li> <li>- énoncer les caractéristiques d’un ordre de fabrication</li> <li>- expliquer les incidences d’un mauvais réglage de la chaîne sur la qualité du produit et sur le respect des normes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Présentation précise et détaillée du poste de travail</li> <li>Explication claire et cohérente des phases du processus</li> <li>Termes professionnels précis et justifiés</li> <li>Aucune erreur du les exemples de risques encourus</li> </ul>

<p><b>2.2 Assurer la mise en route d'une machine en respectant les modes opératoires :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- procéder aux réglages courant en début de fabrication</li> <li>- mettre la machine en route selon procédures</li> <li>- veiller à la disponibilité des matières sèches et consommables (régularité de la chaîne)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Vérifier avec le caviste, le cariste ou le préparateur ou autres services concernés la bonne mise à disposition du produit, des matières sèches et des consommables</li> <li>b) Vérifier la qualité du produit, des matières sèches et des consommables et alerter en cas d'anomalie</li> <li>c) Mettre en route la chaîne en fonction du mode opératoire et des procédures requises, en vérifiant les réglages et en procédant aux ajustements nécessaires</li> <li>d) Se représenter les actions à venir pour anticiper les éventuels dysfonctionnements et les ruptures de stocks</li> <li>e) Repérer les dysfonctionnements et appliquer une méthodologie de diagnostic de premier niveau pour les signaler</li> <li>f) Alerter un responsable ou la maintenance en cas de dysfonctionnement majeur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Vérifier avec le caviste, le cariste ou le préparateur ou autres services concernés la bonne mise à disposition du produit, des matières sèches et des consommables</li> <li>b) Vérifier la qualité du produit, des matières sèches et des consommables et alerter en cas d'anomalie</li> <li>c) Mettre en route la chaîne en fonction du mode opératoire et des procédures requises, en vérifiant les réglages et en procédant aux ajustements nécessaires</li> <li>d) Se représenter les actions à venir pour anticiper les éventuels dysfonctionnements et les ruptures de stocks</li> <li>e) Repérer les dysfonctionnements et appliquer une méthodologie de diagnostic de premier niveau pour les signaler</li> <li>f) Alerter un responsable ou la maintenance en cas de dysfonctionnement majeur</li> </ul>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnement oral pour vérifier la maîtrise des opérations de préparation d'un poste de travail. Les évaluations pourront porter également sur des productions écrites en lien avec l'activité. A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- expliquer les modes opératoires de mise en route de la machine</li> <li>- présenter les risques encourus en cas de panne, de dysfonctionnement ou de rupture d'alimentation de la chaîne</li> <li>- présenter les procédures d'alerte en cas de dysfonctionnement</li> </ul>	<p>Explication précise et cohérente, vocabulaire technique adapté</p> <p>Aucune erreur majeure sur les exemples cités</p> <p>Logique d'anticipation et expression orale adaptée à la situation rencontrée</p>
<p><b>2.3 Assurer la conduite d'une machine en mode normal :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- veiller au bon déroulement des opérations</li> <li>- respecter les règles d'hygiène, sécurité, d'hygiène</li> <li>- veiller à la limitation des pertes de produits et consommables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Surveiller le fonctionnement de la machine : approvisionnement en produit, en matières sèches, en consommables et veiller à leur conformité</li> <li>b) Surveiller la circulation des contenants en cours de fabrication tout au long de la chaîne</li> <li>c) Veiller au fonctionnement des différents équipements de la chaîne et procéder aux réglages (mécanismes, automates, ...) et aux nettoyages nécessaires</li> <li>d) Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement aux différentes étapes d'élaboration du produit</li> <li>e) Anticiper les ruptures de stocks</li> <li>f) Optimiser les pertes de produits et matières sèches</li> <li>g) Appliquer un plan d'échantillonnage selon les procédures de contrôles de fabrication</li> <li>h) Enregistrer les données de production et remplir les fiches d'autocontrôle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Surveiller le fonctionnement de la machine : approvisionnement en produit, en matières sèches, en consommables et veiller à leur conformité</li> <li>b) Surveiller la circulation des contenants en cours de fabrication tout au long de la chaîne</li> <li>c) Veiller au fonctionnement des différents équipements de la chaîne et procéder aux réglages (mécanismes, automates, ...) et aux nettoyages nécessaires</li> <li>d) Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement aux différentes étapes d'élaboration du produit</li> <li>e) Anticiper les ruptures de stocks</li> <li>f) Optimiser les pertes de produits et matières sèches</li> <li>g) Appliquer un plan d'échantillonnage selon les procédures de contrôles de fabrication</li> <li>h) Enregistrer les données de production et remplir les fiches d'autocontrôle</li> </ul>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnement oral pour vérifier la maîtrise des opérations de préparation d'un poste de travail. Les évaluations pourront porter également sur des productions écrites en lien avec l'activité. A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- expliquer le fonctionnement en mode normal d'un poste de travail et présenter les points de contrôle</li> <li>- Décrire les risques de pertes de produit ou de contenant</li> <li>- Présenter le plan de contrôle et citer les informations à recueillir</li> <li>- Présenter les outils de suivi de l'activité</li> </ul>	<p>Explication cohérente et vocabulaire technique adapté</p> <p>Indicateurs précis</p> <p>Informations conformes au cahier des charges de l'entreprise</p> <p>Pas de données oubliées</p>

<p><b>2.4 Assurer la conduite d'une machine en mode dégradé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- identifier le type de dégradation</li> <li>- alerter le responsable si besoin</li> <li>- régler la machine en cours de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Détecter les dysfonctionnements et prononcer un diagnostic de 1<sup>er</sup> niveau</li> <li>b) Lire et interpréter les informations sur écran ou sortie papier</li> <li>c) Intervenir sans prise de risque en appliquant les procédures de remédiation à des pannes ou incidents</li> <li>d) Appliquer les procédures de sauvegarde, en respectant les règles d'hygiène, sécurité et respect de l'environnement</li> <li>e) Apprécier le temps de réalisation d'une opération de réparation/maintenance</li> <li>f) Décider de l'arrêt de la chaîne et appeler son responsable ou la maintenance</li> </ul> <p><b>OU</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>g) Décider de poursuivre la fabrication en surveillant les flux, en veillant au maintien de la qualité de la production et en ajustant les réglages si nécessaire</li> <li>h) Informer les opérateurs amont et aval de la chaîne des problèmes rencontrés</li> <li>i) Saisir les informations relatives au problème rencontré et aux mesures prises</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Détecter les dysfonctionnements et prononcer un diagnostic de 1<sup>er</sup> niveau</li> <li>b) Lire et interpréter les informations sur écran ou sortie papier</li> <li>c) Intervenir sans prise de risque en appliquant les procédures de remédiation à des pannes ou incidents</li> <li>d) Appliquer les procédures de sauvegarde, en respectant les règles d'hygiène, sécurité et respect de l'environnement</li> <li>e) Apprécier le temps de réalisation d'une opération de réparation/maintenance</li> <li>f) Décider de l'arrêt de la chaîne et appeler son responsable ou la maintenance</li> </ul> <p><b>OU</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>g) Décider de poursuivre la fabrication en surveillant les flux, en veillant au maintien de la qualité de la production et en ajustant les réglages si nécessaire</li> <li>h) conduire une machine en mode manuel</li> <li>h) Informer les opérateurs amont et aval de la chaîne des problèmes rencontrés</li> <li>i) Saisir les informations relatives au problème rencontré et aux mesures prises</li> </ul>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnaire oral pour vérifier la maîtrise des opérations de préparation d'un poste de travail. Les évaluations pourront porter également sur des productions écrites en lien avec l'activité. A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présenter des cas de dysfonctionnement et les moyens d'y remédier en sécurité</li> <li>- Expliquer les modalités d'alerte du responsable ou de la maintenance</li> <li>- Présenter les relations de cause à effets dans le cas d'un dysfonctionnement</li> <li>- Evaluer le temps nécessaires et les principales actions à conduire pour résoudre une panne machine</li> </ul>	<p>Exemple précis et réaliste, mode opératoire cohérent</p> <p>Message clair et précis, adressé aux bons interlocuteurs, avec une description pertinente des faits</p> <p>Explication juste, argumentaire technique précis</p> <p>Estimation juste et mode opératoire cohérent</p>
--	---	---	--	--

## Unité de Certification 3 – Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
Activités visées par la qualification	Compétences associées aux activités visées par la qualification	Compétences ou capacités qui seront évaluées	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>3.1 Assurer la maintenance de premier niveau</b></p> <p>Réaliser un premier diagnostic</p> <p>Préparer la machine en vue de l'intervention</p> <p>Assurer la maintenance en lien avec le service maintenance : réglages et contrôles, remplacement d'articles, opérations de nettoyage, opérations élémentaires de maintenance préventive</p>	<p>Réaliser les opérations de contrôle de routine sur les machines en tenant compte des préconisations du constructeur et de l'usage des machines</p> <p>Réaliser les opérations élémentaires de maintenance préventive (entretien courant, huilage, graissage, nettoyage, vérification des niveaux)</p> <p>Repérer les composants ou les réglages défectueux en utilisant une méthodologie de diagnostic rigoureuse et en valorisant son expérience du fonctionnement de la machine Configurer la machine (et son environnement) pour une intervention sur la machine en respectant les règles de sécurité et en utilisant les fiches techniques, manuels d'utilisation, selon le type de machine et de technologie Mettre en œuvre les moyens matériels de la maintenance et se servir des logiciels d'intervention Effectuer les remplacements d'articles consommables ou d'accessoires Recourir au service de maintenance selon la situation rencontrée et les consignes en transmettant les informations pertinentes Reconfigurer la machine pour sa remise en service et vérifier son bon fonctionnement, nettoyer le poste de travail Consigner les observations et les opérations réalisées sur les supports requis</p>	<p>Réaliser les opérations de contrôle de routine sur les machines en tenant compte des préconisations du constructeur et de l'usage des machines</p> <p>Réaliser les opérations élémentaires de maintenance préventive (entretien courant, huilage, graissage, nettoyage, vérification des niveaux)</p> <p>Repérer les composants ou les réglages défectueux en utilisant une méthodologie de diagnostic rigoureuse et en valorisant son expérience du fonctionnement de la machine Configurer la machine (et son environnement) pour une intervention sur la machine en respectant les règles de sécurité et en utilisant les fiches techniques, manuels d'utilisation, selon le type de machine et de technologie Mettre en œuvre les moyens matériels de la maintenance et se servir des logiciels d'intervention Effectuer les remplacements d'articles consommables ou d'accessoires Recourir au service de maintenance selon la situation rencontrée et les consignes en transmettant les informations pertinentes Reconfigurer la machine pour sa remise en service et vérifier son bon fonctionnement, nettoyer le poste de travail Consigner les observations et les opérations réalisées sur les supports requis</p>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnaire oral pour vérifier la maîtrise des opérations d'une opération de maintenance, en veillant au respect des procédures et des méthodes utilisées. Les évaluations pourront porter également sur des productions écrites en lien avec l'activité. A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présenter les opérations de maintenance préventive sur un type de machine en se servant du manuel utilisateur</li> <li>- Réaliser un diagnostic sur le dysfonctionnement d'une machine et expliquer les opérations à conduire (de la configuration de la machine pour l'intervention jusqu'à la remise en route)</li> </ul> <p>Réaliser une intervention de maintenance (changement de pièce défectueuse) en utilisant le matériel et les procédures requises, puis renseigner la fiche technique</p>	<p>Utilisation juste du manuel et explications précises et cohérentes par rapport au x attendus de la maintenance</p> <p>Observation rigoureuse de la situation, méthodologie de diagnostic opérante et justification cohérente des interventions à mener</p> <p>Choix approprié du matériel, des pièces et mode opératoire précis, dans le respect des règles de sécurité ; document rempli selon les consignes</p>

## Unité de Certification 4 – Assurer la qualité, la traçabilité, l’hygiène, la sécurité et le respect de l’environnement sur la ligne d’embouteillage ou de conditionnement

REFERENTIEL D’ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
Activités visées par la qualification	Compétences associées aux activités visées par la qualification	Compétences ou capacités qui seront évaluées	Modalités d’évaluation	Critères d’évaluation
<p><b>4.1 Contribuer à la qualité et à la traçabilité</b></p> <p>Assurer la qualité et la traçabilité dans son segment d’activité par des contrôles permanents (autocontrôles) et en rendre compte</p> <p>Enregistrer les événements et les résultats des interventions</p> <p>Faire remonter les informations au travers des outils qualité et par oral auprès de son responsable (en cas d’urgence)</p> <p>Faire des propositions d’amélioration</p>	<p>Mettre en application les normes et les procédures des démarches qualité à son poste de travail à partir des consignes ou des manuels d’assurance qualité (ISO, IFS,...) mis à disposition</p> <p>Mettre en œuvre les procédures d’autocontrôle prévues selon le type de poste de travail et les opérations à conduire</p> <p>Réaliser les contrôles visuels permanents en entrée et en sortie machine (sur les produits, les conditionnements) en vérifiant la conformité aux critères prévus (propreté, hygiène, facteurs de risques d’altération, marquage des dates et codes, étanchéité, corps étrangers, ...) et selon les fourchettes de tolérance prévues</p> <p>Enregistrer les indicateurs de suivi et les informations selon les modalités et la fréquence prévues puis analyser les résultats des contrôles au regard des normes</p> <p>Alerter en cas de dysfonctionnement ou d’écart des indicateurs par rapport aux valeurs nominales</p> <p>Proposer des améliorations sur la base de son expérience et de l’analyse des situations</p>	<p>Mettre en application les normes et les procédures des démarches qualité à son poste de travail à partir des consignes ou des manuels d’assurance qualité (ISO, IFS,...) mis à disposition</p> <p>Mettre en œuvre les procédures d’autocontrôle prévues selon le type de poste de travail et les opérations à conduire</p> <p>Réaliser les contrôles visuels permanents en entrée et en sortie machine (sur les produits, les conditionnements) en vérifiant la conformité aux critères prévus (propreté, hygiène, facteurs de risques d’altération, marquage des dates et codes, étanchéité, corps étrangers, ...) et selon les fourchettes de tolérance prévues</p> <p>Enregistrer les indicateurs de suivi et les informations selon les modalités et la fréquence prévues puis analyser les résultats des contrôles au regard des normes</p> <p>Alerter en cas de dysfonctionnement ou d’écart des indicateurs par rapport aux valeurs nominales</p> <p>Proposer des améliorations sur la base de son expérience et de l’analyse des situations</p>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d’un questionnaire oral pour vérifier la maîtrise des activités en lien avec la qualité, en veillant au respect des procédures et des méthodes utilisées. Les évaluations pourront porter également sur des productions écrites en lien avec l’activité. A titre d’exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présenter les opérations de contrôle visuel sur une chaîne en mentionnant les critères utilisés au regard d’une norme et expliquer les risques encourus en cas de non respect</li> <li>- Expliquer les indicateurs de suivi chiffrés utilisés pour un contrôle qualité sur une machine et expliquer la marge de tolérance au regard de l’impact possible d’un dysfonctionnement (écart à la norme)</li> </ul>	<p>Démarche présentée juste et vocabulaire utilisé précis, en cohérence avec la norme de référence ; description du risque encouru sans erreur</p> <p>Explication claire de la marge de tolérance en cohérence avec les indicateurs présentés et les risques encourus</p>

<p><b>4.2 Mettre en pratique les bonnes pratiques d'hygiène et de sécurité alimentaire</b></p> <p>Réaliser l'ensemble des interventions dans le respect des règles d'hygiène</p> <p>Assurer le nettoyage de l'installation selon les procédures prévues</p> <p>Appliquer les consignes d'hygiène sur l'ensemble de la ligne</p> <p>Réaliser l'autocontrôle dans le respect des procédures</p> <p>Faire des propositions d'amélioration</p>	<p>Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène pour soi-même selon les règles en vigueur dans l'entreprise et au regard des risques encourus pour les produits</p> <p>Vérifier la propreté du matériel et des installations avant la mise en route, selon les procédures prévues</p> <p>S'assurer de la propreté de l'environnement de travail à tous les stades de la production : absence de bris de verre ou autres contaminants physiques, de souillures,</p> <p>Appliquer les procédures d'autocontrôle selon les bonnes pratiques d'hygiène définies (méthode HACCP : CCP, PrpO, Prp) et en utilisant les manuels mis à disposition</p> <p>Nettoyer le poste de travail et les machines selon les instructions et en respectant les conditions d'utilisation des produits (étiquetage)</p> <p>Assurer l'entretien général de l'environnement de travail et assurer les nettoyages / désinfection selon le plan d'hygiène de l'entreprise, en veillant à la sécurité des personnes et des matières mises en œuvre</p>	<p>Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène pour soi-même selon les règles en vigueur dans l'entreprise et au regard des risques encourus pour les produits</p> <p>Vérifier la propreté du matériel et des installations avant la mise en route, selon les procédures prévues</p> <p>S'assurer de la propreté de l'environnement de travail à tous les stades de la production : absence de bris de verre ou autres contaminants physiques, de souillures,</p> <p>Appliquer les procédures d'autocontrôle selon les bonnes pratiques d'hygiène définies (méthode HACCP : CCP, PrpO, Prp) et en utilisant les manuels mis à disposition</p> <p>Nettoyer le poste de travail et les machines selon les instructions et en respectant les conditions d'utilisation des produits (étiquetage)</p> <p>Assurer l'entretien général de l'environnement de travail et assurer les nettoyages / désinfection selon le plan d'hygiène de l'entreprise, en veillant à la sécurité des personnes et des matières mises en œuvre</p>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnaire oral pour vérifier la maîtrise des activités en lien avec l'hygiène et la sécurité alimentaire, en veillant au respect des procédures et des méthodes utilisées. Les évaluations pourront porter également sur des productions écrites en lien avec l'activité. A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présenter le plan de nettoyage de l'entreprise et expliquer les conséquences d'un problème d'hygiène sur le produit mis en œuvre</li> <li>- Expliquer les risques d'utilisation erronée d'un produit d'entretien pour la personne et pour les produits</li> </ul>	<p>Explication cohérente et prise en compte des risques encourus</p> <p>Bonne utilisation de l'étiquetage des produits d'entretien et prise en compte du risque pour les personnes ou la production</p>
--	---	---	--	---

<p><b>4.3 Mettre en pratique les règles de sécurité</b></p> <p>Respecter les procédures et les consignes de sécurité</p> <p>Signaler les anomalies</p> <p>Faire des propositions d'amélioration</p> <p><b>A noter :</b> la sécurité est une notion transversale qui est intégrée à tous les niveaux de l'activité professionnelle</p>	<p>Porter les Equipements de Protection Individuelle adaptés à la situation de travail et en accord avec la réglementation sur la sécurité au travail</p> <p>Appliquer les principes de l'ergonomie au poste de travail : gestes et postures adaptées au port de charge, utilisation des bons outils d'aide à la manutention, état du matériel conforme à son usage</p> <p>Vérifier et respecter les protections mises en place sur les machines au regard des risques physiques (carters), des risques électriques ou des risques chimiques</p> <p>Assurer la maintenance des protections sur les machines ou dans l'environnement de travail selon les consignes ou les prescriptions des manuels de sécurité</p> <p>Respecter et faire respecter les règles et comportement de sécurité au travail sur son poste, conformément aux prescriptions du Document Unique ou des fiches techniques</p> <p>Alerter son supérieur ou appeler les secours en cas de problème de sécurité, selon le plan de sécurité de l'entreprise</p> <p>Proposer des améliorations en se basant sur les réalités vécues (causes), sur une méthode d'analyse adaptée (méthodologie) et en tenant compte des risques possibles (conséquences)</p>	<p>Porter les Equipements de Protection Individuelle adaptés à la situation de travail et en accord avec la réglementation sur la sécurité au travail</p> <p>Appliquer les principes de l'ergonomie au poste de travail : gestes et postures adaptées au port de charge, utilisation des bons outils d'aide à la manutention, état du matériel conforme à son usage</p> <p>Vérifier et respecter les protections mises en place sur les machines au regard des risques physiques (carters), des risques électriques ou des risques chimiques</p> <p>Assurer la maintenance des protections sur les machines ou dans l'environnement de travail selon les consignes ou les prescriptions des manuels de sécurité</p> <p>Respecter et faire respecter les règles et comportement de sécurité au travail sur son poste, conformément aux prescriptions du Document Unique ou des fiches techniques</p> <p>Alerter son supérieur ou appeler les secours en cas de problème de sécurité, selon le plan de sécurité de l'entreprise</p> <p>Proposer des améliorations en se basant sur les réalités vécues (causes), sur une méthode d'analyse adaptée (méthodologie) et en tenant compte des risques possibles (conséquences)</p>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnement oral pour vérifier l'application des règles de sécurité pour soi et pour les autres, en veillant au respect des procédures et des méthodes utilisées. Les évaluations tiendront compte des supports écrits disponibles. A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Expliquer une fiche de consignes de sécurité sur un poste de travail en précisant les risques encourus en cas de non respect des règles</li> <li>- Déplacer une charge en choisissant le matériel adapté et en portant les EPI requis</li> <li>- Expliquer la conduite à tenir en cas de dysfonctionnement majeur</li> </ul>	<p>Description précise et cohérence des risques évoqués par rapport aux consignes</p> <p>Manutention respectueuse de la santé physique de la personne et choix pertinent des EPI</p> <p>Démarché adaptée la situation présentée, avec choix pertinent des personnes à contacter et description juste de la situation</p>
---	--	--	--	--

<p><b>4.4 Mettre en œuvre les bonnes pratiques environnementales</b></p> <p>Trier les déchets selon les règles en vigueur dans l'entreprise</p> <p>Respecter les règles de rejet dans les réseaux de l'entreprise</p> <p>Appliquer les règles de stockage et d'utilisation des produits chimiques</p> <p>Mettre en œuvre les gestes économes préconisés par l'entreprise (eau, énergie, produits)</p> <p>Signaler une fuite, un déversement accidentel, une pollution avérée et intervenir dans le cadre de son champ de responsabilité</p> <p>Faire des propositions d'amélioration</p>	<p>Mettre en œuvre sur son poste de travail les bonnes pratiques respectueuses de l'environnement telles que définies par l'entreprise (consignes, prescriptions) ou les normes en vigueur (réglementation) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trier les déchets</li> <li>- Prendre en compte la gestion des rejets (fonctionnement des circuits d'évacuation ou de recyclage, retraitement, ...)</li> <li>- Stocker et utiliser les produits chimiques en préservant l'environnement tout en veillant à sa santé</li> <li>- Mettre en œuvre des gestes économiques relatifs à l'eau, à l'énergie, aux produits</li> </ul> <p>Prendre les mesures conservatoires sur son poste de travail en cas de dysfonctionnement pouvant avoir un impact sur la préservation de l'environnement</p> <p>Alerter son supérieur en cas de risque majeur (fuite importante, débordement, ...) selon les consignes de sécurité de l'entreprise</p> <p>Proposer des améliorations en fonction de sa pratique et de la prise en compte des impacts</p>	<p>Mettre en œuvre sur son poste de travail les bonnes pratiques respectueuses de l'environnement telles que définies par l'entreprise (consignes, prescriptions) ou les normes en vigueur (réglementation) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trier les déchets</li> <li>- Prendre en compte la gestion des rejets (fonctionnement des circuits d'évacuation ou de recyclage, retraitement, ...)</li> <li>- Stocker et utiliser les produits chimiques en préservant l'environnement tout en veillant à sa santé</li> <li>- Mettre en œuvre des gestes économiques relatifs à l'eau, à l'énergie, aux produits</li> </ul> <p>Prendre les mesures conservatoires sur son poste de travail en cas de dysfonctionnement pouvant avoir un impact sur la préservation de l'environnement</p> <p>Alerter son supérieur en cas de risque majeur (fuite importante, débordement, ...) selon les consignes de sécurité de l'entreprise</p> <p>Proposer des améliorations en fonction de sa pratique et de la prise en compte des impacts</p>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnement oral pour vérifier l'application des règles de protection de l'environnement selon le poste de travail et selon les règles en vigueur dans l'entreprise. A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Expliquer les différentes natures de déchets, les conditions de tri et de recyclage</li> <li>- Présenter les risques encourus pour l'environnement d'une fuite de matière première sur le poste de travail</li> <li>- Expliquer les incidences d'une consommation excessive d'eau ou d'énergie et les moyens d'y remédier</li> </ul>	<p>Justification cohérente avec la nature du déchet</p> <p>Explication précise du risque et de ses conséquences</p> <p>Raisonnement cohérent sur la base d'un exemple précis</p>
--	--	--	---	--

## Unité de Certification 5 – Accompagner les nouveaux arrivants au poste de travail

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
Activités visées par la qualification	Compétences associées aux activités visées par la qualification	Compétences ou capacités qui seront évaluées	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>5.1 Accompagner les nouveaux arrivants</b></p> <p>Transmettre les règles de qualité, de sécurité, les bonnes pratiques d'hygiène, de sécurité alimentaire et environnementale, propres au poste de travail</p> <p>Expliquer et montrer le fonctionnement de la machine et son pilotage</p> <p>Expliquer les contraintes liées à l'utilisation des matières sèches et liquides et les exigences de qualité</p> <p>Vérifier si le nouvel arrivant a bien compris les consignes et expliquer à nouveau si besoin</p> <p>Rendre compte</p>	<p>Transmettre son savoir-faire, son expérience, ses connaissances et ses acquis en situation de travail à un nouvel arrivant</p> <p>Expliquer et décrire sa pratique professionnelle, montrer les gestes, présenter les points de contrôle et de vigilance</p> <p>Utiliser les supports documentaires de l'entreprise pour étayer ses démonstrations pratiques ou pour transmettre les informations nécessaires</p> <p>Vérifier la bonne compréhension des principes généraux, des modes opératoires, des gestes professionnels et des consignes par la personne</p> <p>Vérifier la bonne compréhension et la bonne assimilation des règles de sécurité, d'hygiène alimentaire, d'ergonomie au poste de travail et de respect des règles environnementales par le nouvel arrivant</p> <p>Adapter son comportement et son mode de transmission en fonction des interlocuteurs</p> <p>Rendre compte par oral et par écrit de l'accompagnement réalisé du nouvel arrivant</p>	<p>Transmettre son savoir-faire, son expérience, ses connaissances et ses acquis en situation de travail à un nouvel arrivant</p> <p>Expliquer et décrire sa pratique professionnelle, montrer les gestes, présenter les points de contrôle et de vigilance</p> <p>Utiliser les supports documentaires de l'entreprise pour étayer ses démonstrations pratiques ou pour transmettre les informations nécessaires</p> <p>Vérifier la bonne compréhension des principes généraux, des modes opératoires, des gestes professionnels et des consignes par la personne</p> <p>Vérifier la bonne compréhension et la bonne assimilation des règles de sécurité, d'hygiène alimentaire, d'ergonomie au poste de travail et de respect des règles environnementales par le nouvel arrivant</p> <p>Adapter son comportement et son mode de transmission en fonction des interlocuteurs</p> <p>Rendre compte par oral et par écrit de l'accompagnement réalisé du nouvel arrivant</p>	<p>Une prestation orale pouvant se dérouler en entreprise ou en situation professionnelle reconstituée d'accompagnement avec des questions de la part du jury permettant d'évaluer les pratiques de transmission des compétences et l'adaptation du comportement professionnel</p> <p>A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présenter les principales méthodes utilisées pour transmettre un savoir-faire</li> <li>- Enoncer quelques techniques simples pour s'assurer qu'un message a été bien compris</li> <li>- Enoncer quelques points d'observation utiles pour évaluer le niveau des compétences opérationnelles de la personne accompagnée</li> </ul>	<p>Présentation simple et cohérente basée sur les exemples pratiques</p> <p>Exemples clairs et précis</p> <p>Exemples simples et cohérents avec la pratique professionnelle</p>

**Unité de Certification 6 – Assurer la maintenance de deuxième niveau**

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
Activités visées par la qualification	Compétences associées aux activités visées par la qualification	Compétences ou capacités qui seront évaluées	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>6.1 L'ouvrier qualifié polyvalent peut assurer la maintenance de 2<sup>ème</sup> niveau</b></p> <p>Réaliser un premier diagnostic en cas de dysfonctionnement</p> <p>Préparer la ou les machines en vue de l'intervention du service maintenance</p> <p>Assurer la maintenance de 2<sup>ème</sup> niveau avec le service maintenance : dépannage, réparations, maintenance préventive systématique</p> <p>Participer avec les équipes de maintenance aux diagnostics de 3<sup>ème</sup> niveau</p> <p>Rendre compte des opérations réalisées</p>	<p>Réaliser les opérations de contrôle sur les machines en tenant compte des préconisations du constructeur et de l'usage des machines</p> <p>Réaliser les opérations maintenance préventive telles que prévues par le constructeur ou les livrets d'entretien</p> <p>Repérer les composants ou les réglages défectueux en utilisant une méthodologie de diagnostic rigoureuse et en valorisant son expérience du fonctionnement de la machine</p> <p>Configurer la machine et son environnement pour une intervention sur la machine en respectant les règles de sécurité et en utilisant les supports écrits disponibles, selon le type de machine et de technologie employée</p> <p>Mettre en œuvre les moyens matériels de la maintenance de 2<sup>ème</sup> niveau et utiliser des logiciels d'intervention</p> <p>Effectuer les remplacements d'articles consommables ou d'accessoires ainsi que les échanges standards</p> <p>Recourir au service de maintenance selon la situation rencontrée et les consignes en transmettant les informations pertinentes</p> <p>Reconfigurer la machine pour sa remise en service et vérifier son bon fonctionnement, nettoyer le poste de travail</p> <p>Interpréter des documents techniques Consigner les observations et les opérations réalisées sur les supports requis et renseigner un historique de suivi machine</p>	<p>Réaliser les opérations de contrôle sur les machines en tenant compte des préconisations du constructeur et de l'usage des machines</p> <p>Réaliser les opérations maintenance préventive telles que prévues par le constructeur ou les livrets d'entretien</p> <p>Repérer les composants ou les réglages défectueux en utilisant une méthodologie de diagnostic rigoureuse et en valorisant son expérience du fonctionnement de la machine</p> <p>Configurer la machine et son environnement pour une intervention sur la machine en respectant les règles de sécurité et en utilisant les supports écrits disponibles, selon le type de machine et de technologie employée</p> <p>Mettre en œuvre les moyens matériels de la maintenance de 2<sup>ème</sup> niveau et utiliser des logiciels d'intervention</p> <p>Effectuer les remplacements d'articles consommables ou d'accessoires ainsi que les échanges standards</p> <p>Recourir au service de maintenance selon la situation rencontrée et les consignes en transmettant les informations pertinentes</p> <p>Reconfigurer la machine pour sa remise en service et vérifier son bon fonctionnement, nettoyer le poste de travail</p> <p>Interpréter des documents techniques Consigner les observations et les opérations réalisées sur les supports requis et renseigner un historique de suivi machine</p>	<p>Deux ou trois situations professionnelles permettant d'évaluer le candidat sur sa pratique de la maintenance de 2<sup>ème</sup> niveau, avec un questionnement permettant de repérer les raisonnements et les modes opératoires mis en œuvre, notamment dans le respect des règles de sécurité des personnes et des biens.</p> <p>A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Expliquer en quoi la maintenance préventive peut avoir une incidence sur la régularité et l'efficacité du fonctionnement d'une machine</li> <li>- Présenter les différents points de contrôle d'une machine et les risques d'incident couramment rencontrés sur ce type d'installation</li> <li>- Présenter les règles de sécurité à prendre avant le remplacement d'une pièce d'usure (de l'arrêt machine jusqu'à sa remise en route)</li> </ul>	<p>Raisonnement cohérent et justification technico-économique pertinente</p> <p>Explication précise, adaptée au type de machine et nature des incidents correspondant à la réalité</p> <p>Explication du déroulement des opérations précise et justesse des risques encourus (pas d'oubli)</p>

**Unité de Certification 7 – Animer la qualité, la traçabilité, l'hygiène, la sécurité et le respect de l'environnement**

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
Activités visées par la qualification	Compétences associées aux activités visées par la qualification	Compétences ou capacités qui seront évaluées	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>7.1 L'ouvrier qualifié polyvalent peut animer la qualité, la traçabilité, l'hygiène et la sécurité</b></p> <p>Faire appliquer les consignes sur l'ensemble de la ligne</p> <p>Faire des rappels sur les règles de sécurité et veiller à leur bonne application</p> <p>Faire des rappels sur le respect des procédures</p> <p>Vérifier les éléments de traçabilité des lots</p>	<p>Mettre en œuvre et faire appliquer les principes de la traçabilité sur son segment d'activité en prenant en compte les caractéristiques des produits, des contenants et des processus d'élaboration</p> <p>Mettre en œuvre et faire appliquer les bonnes pratiques d'hygiène et de sécurité alimentaire compte tenue des principes de la norme HACCP (ou équivalente) en vigueur dans l'entreprise</p> <p>Mettre en œuvre et faire appliquer les bonnes pratiques en matière environnementales tenant compte des règles / normes en vigueur et des principes élaborés dans l'entreprise</p> <p>Mettre en œuvre et faire appliquer les règles de sécurité des personnes et des biens, en fonctions des exigences de la réglementation et des bonnes pratiques ergonomiques</p> <p>Prendre en compte dans sa pratique les impacts économiques et commerciaux liés à une mauvaise maîtrise de la qualité</p> <p>Transmettre les consignes, les modes opératoires et vérifier leur compréhension et leur application par les opérateurs dans son environnement de travail</p> <p>Adapter sa pratique professionnelle en cas de non respect des règles et/ou des indicateurs de qualité</p> <p>Saisir les données de production (traçabilité) et renseigner les supports écrits relatifs à la mise en œuvre des démarches qualité / sécurité/environnement sur le poste de travail</p>	<p>Mettre en œuvre et faire appliquer les principes de la traçabilité sur son segment d'activité en prenant en compte les caractéristiques des produits, des contenants et des processus d'élaboration</p> <p>Mettre en œuvre et faire appliquer les bonnes pratiques d'hygiène et de sécurité alimentaire compte tenue des principes de la norme HACCP (ou équivalente) en vigueur dans l'entreprise</p> <p>Mettre en œuvre et faire appliquer les bonnes pratiques en matière environnementales tenant compte des règles / normes en vigueur et des principes élaborés dans l'entreprise</p> <p>Mettre en œuvre et faire appliquer les règles de sécurité des personnes et des biens, en fonctions des exigences de la réglementation et des bonnes pratiques ergonomiques</p> <p>Prendre en compte dans sa pratique les impacts économiques et commerciaux liés à une mauvaise maîtrise de la qualité</p> <p>Transmettre les consignes, les modes opératoires et vérifier leur compréhension et leur application par les opérateurs dans son environnement de travail</p> <p>Adapter sa pratique professionnelle en cas de non respect des règles et/ou des indicateurs de qualité</p> <p>Saisir les données de production (traçabilité) et renseigner les supports écrits relatifs à la mise en œuvre des démarches qualité / sécurité/environnement sur le poste de travail</p>	<p>Deux ou trois situations professionnelles dans lesquelles les démarches d'assurance qualité, de respect de la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement sont en jeu dans un contexte d'équipe de travail, sur un processus de production.</p> <p>Le candidat est évalué sur la mise en œuvre des règles / normes pour lui-même et pour les personnes qu'il est chargé d'encadrer ponctuellement.</p> <p>Enfin, le candidat est évalué sur la qualité des écrits professionnels requis par la situation professionnelle (traçabilité). A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les indicateurs de qualité lors de la fabrication d'un lot et expliquer les écarts qualitatifs par rapport aux résultats attendus</li> <li>- Présenter les risques encourus par la présence d'un corps étranger ou d'un facteur de contamination lors du conditionnement d'un produit, en justifiant les mesures correctives à prendre</li> </ul> <p>Expliquer les différentes rubriques d'une fiche de contrôle qualité en justifiant leur utilité pour la gestion du processus</p>	<p>Indicateurs précis et écarts justifiés, explication compréhensible pour une personne non initiée au sujet</p> <p>Explication des risques juste et cohérente par rapport aux enjeux sanitaires ou de sécurité par rapport au consommateur final</p> <p>Présentation claire et compréhensible, fiche complètement renseignée</p>

## Unité de Certification 8 – Réguler l'activité de la ligne

REFERENTIEL D'ACTIVITES		REFERENTIEL DE CERTIFICATION		
Activités visées par la qualification	Compétences associées aux activités visées par la qualification	Compétences ou capacités qui seront évaluées	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>8.1 Le chef de ligne régule l'activité de la ligne</b></p> <p>Coordonner la production en lien avec l'ordonnancement et/ou le chef de production</p> <p>Viser l'ordre de fabrication</p> <p>Superviser la totalité de la ligne : régulation de l'activité quantitative et qualitative</p> <p>Organiser le travail</p> <p>Gérer les temps d'arrêt de la ligne</p> <p>Transmettre les informations écrites et orales en amont et en aval</p> <p>Assurer le lien avec les services (maintenance, <b>qualité, ...</b>)</p>	<p>Prendre en compte l'ensemble des éléments techniques, de fonctionnement et de process pour analyser l'efficacité d'une chaîne ou ligne de production.</p> <p>Repérer les facteurs de dysfonctionnement et les risques de panne ainsi que les points de vigilance pour intervenir sur une ligne à bon escient</p> <p>Utiliser l'ensemble des supports d'information et les documents de l'entreprise en matière de production</p> <p>Se référer aux normes de sécurité, de qualité et d'environnement pour piloter le process sur la ligne. Effectuer les procédures de mise en route ou d'arrêt de la ligne</p> <p>Transmettre et faire appliquer les consignes ou les aux opérateurs de la ligne. Transmettre les compétences métier auprès des opérateurs</p> <p>Repérer les écarts en termes de rendement, de productivité, de rebus et mettre en œuvre les actions correctives</p> <p>Coordonner l'activité des opérateurs de la ligne (encadrement) et gérer les éventuels conflits en lien avec son supérieur</p> <p>Appliquer et faire appliquer les règles de sécurité des personnes, des biens, de l'environnement et d'hygiène</p> <p>Remplacer un opérateur en cas de besoin</p> <p>Gérer l'information technique et opérationnelle sur la ligne et renseigner les différents supports écrits existants</p>	<p>Prendre en compte l'ensemble des éléments techniques, de fonctionnement et de process pour analyser l'efficacité d'une chaîne ou ligne de production.</p> <p>Repérer les facteurs de dysfonctionnement et les risques de panne ainsi que les points de vigilance pour intervenir sur une ligne à bon escient</p> <p>Utiliser l'ensemble des supports d'information et les documents de l'entreprise en matière de production</p> <p>Se référer aux normes de sécurité, de qualité et d'environnement pour piloter le process sur la ligne. Effectuer les procédures de mise en route ou d'arrêt de la ligne</p> <p>Transmettre et faire appliquer les consignes ou les aux opérateurs de la ligne. Transmettre les compétences métier auprès des opérateurs</p> <p>Repérer les écarts en termes de rendement, de productivité, de rebus et mettre en œuvre les actions correctives</p> <p>Coordonner l'activité des opérateurs de la ligne (encadrement) et gérer les éventuels conflits en lien avec son supérieur</p> <p>Appliquer et faire appliquer les règles de sécurité des personnes, des biens, de l'environnement et d'hygiène</p> <p>Remplacer un opérateur en cas de besoin</p> <p>Gérer l'information technique et opérationnelle sur la ligne et renseigner les différents supports écrits existants</p>	<p>Deux ou trois mises en situation professionnelle de pilotage d'une ligne de production ou bien d'une situation de remplacement inopiné d'un opérateur. Le jury interrogera le candidat sur les raisonnements mis en jeu, sur les indicateurs utilisés et sur les mesures prises pour optimiser le process et animer l'équipe d'opérateurs.</p> <p>A titre d'exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présenter le rôle des opérateurs intervenants sur une chaîne, les modalités de transmission et de suivi des consignes et l'évaluation de résultats de production</li> <li>- Expliquer le fonctionnement de la ligne de production en citant les points de vigilance et en mettant en évidence les risques de dysfonctionnement</li> <li>- Présenter les supports de suivi de la production sur la ligne confiée</li> </ul>	<p>Cohérence entre les rôles des personnes et les postes occupés, en détaillant les principales compétences et les résultats attendus</p> <p>Exemples précis et pas d'oubli sur les points de vigilance ayant un impact sur la sécurité ou sur la qualité</p> <p>Explications claires et accessibles à une personne non initiée, documents renseignés avec précision</p>

<p><b>8.2 S'adapter à différents types de machines</b></p> <p>Intervenir sur les machines et les équipements qui sont confiés (polyvalence obligatoire)</p>	<p>Les compétences mises en œuvre dans ce type d'activité regroupent les compétences mises en œuvre pour l'une ou l'autre des machines de la ligne (cf unités 2, 3 et 4 pour l'essentiel).</p> <p>Effectuer les opérations clés permettant une prise en main de la machine en toute sécurité en assurant la continuité de la production, en lien avec les postes amont et aval, et en prenant l'ensemble des mesures de sécurité et de qualité attendue au poste de travail</p>	<p>Les compétences mises en œuvre dans ce type d'activité regroupent les compétences mises en œuvre pour l'une ou l'autre des machines de la ligne (cf unités 2, 3 et 4 pour l'essentiel).</p> <p>Effectuer les opérations clés permettant une prise en main de la machine en toute sécurité en assurant la continuité de la production, en lien avec les postes amont et aval, et en prenant l'ensemble des mesures de sécurité et de qualité attendue au poste de travail</p>	<p>Une ou deux mises en situation professionnelle correspondant à deux machines différentes de la ligne (voir évaluations prévues aux modules 2 et 3)</p>	<p>Prise de poste efficace qui permet le continuité de l'activité sur une machine sans perturbation majeure des postes aval.</p>
---	---	---	---	--