



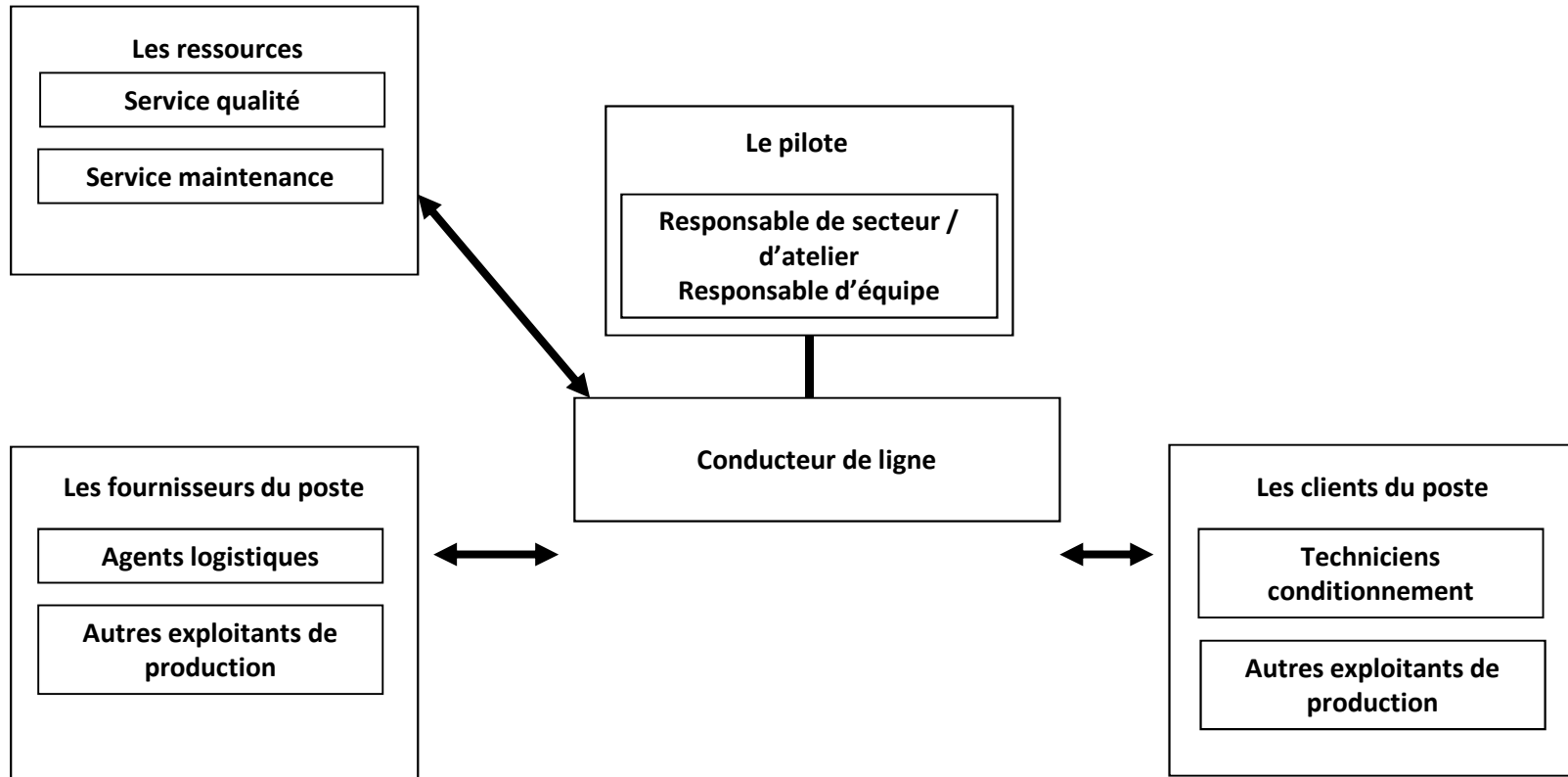
## CQP Conducteur de ligne du secteur alimentaire



Industries alimentaires,  
Coopération agricole  
et Alimentation en détail

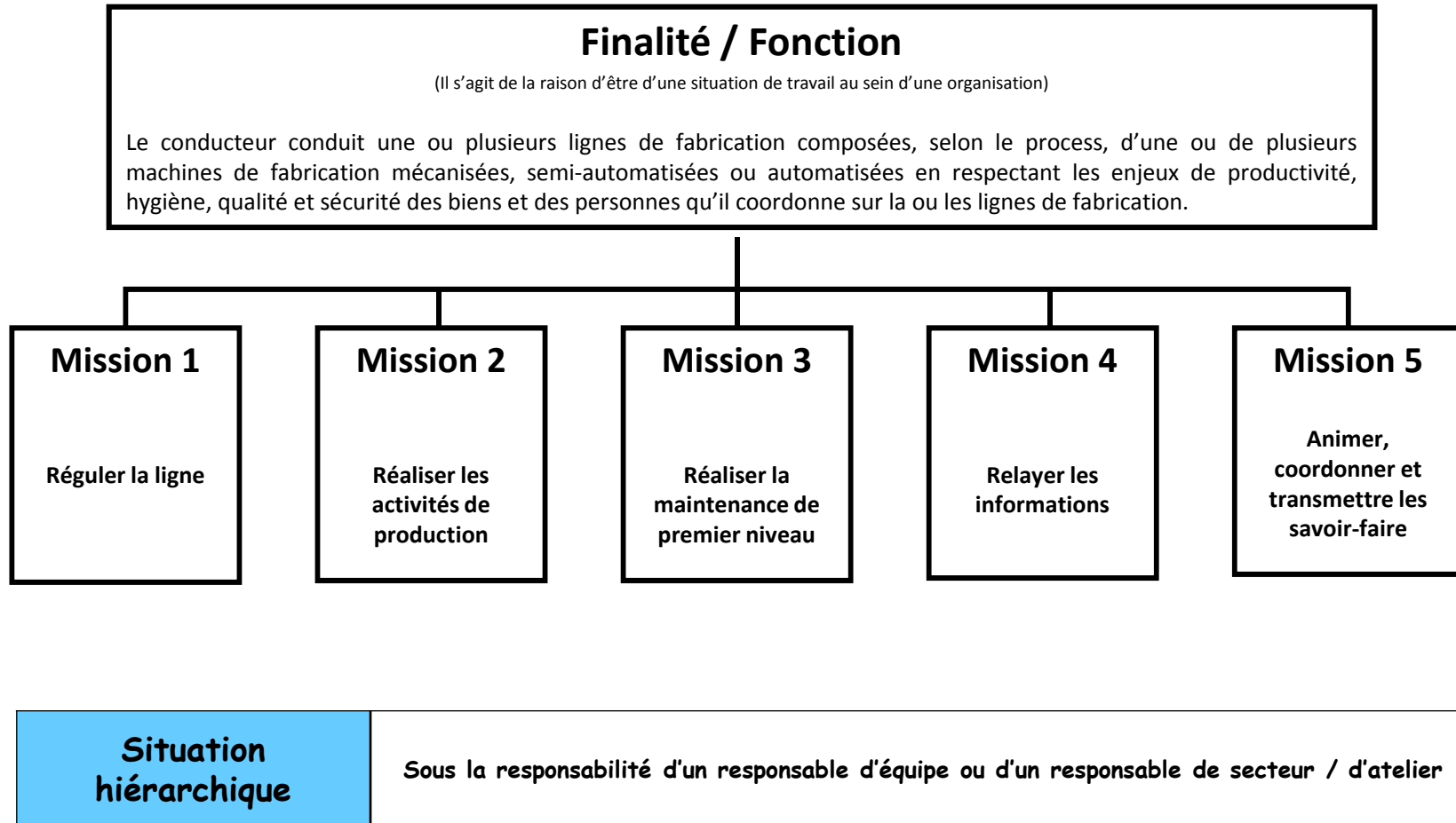


## Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le conducteur de ligne est en relation avec des homologues.

# La définition de l'emploi



# Le référentiel emploi

Le conducteur conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées, selon le process, d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées en respectant les enjeux de productivité, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes qu'il coordonne sur la ou les lignes de fabrication.

## M1 Réguler la ligne

### Préparation, démarrage et approvisionnement\*\*

- M1A1\* - Prendre connaissance du programme de production et des éventuelles modifications et procéder à l'installation de la ligne.
- M1A2 - S'informer, le cas échéant, des consignes du conducteur de ligne précédent.
- M1A3 – Vérifier, préparer et effectuer les opérations préalables (montage de pièces, réglages, approvisionnement, branchements, etc.).
- M1A4 – Procéder au démarrage de la ligne.
- M1A5 – Mettre en route, purger, ajuster les réglages et vérifier la conformité des procédures de démarrage.
- M1A6 – Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaires sur la ligne et s'assurer de leur conformité.
- M1A7 - Vérifier l'application par les opérateurs de son équipe des mesures préventives, des contrôles, des actions correctives et des enregistrements définis dans les démarches de prévention (HACCP...).

### Régulation

- M1A8 – Réguler l'activité à partir des contrôles, des aléas et des informations amont et aval.
- M1A9 – Effectuer les relevés de production.
- M1A10 – Peut être amené à effectuer les réglages courants sur la ligne et à réaliser les changements de production si nécessaire (matière, équipements, matériaux, etc.).
- M1A11 - Participe au suivi de l'activité à l'aide des outils mis à sa disposition (GPAO, outils, documents de suivi).

## M2 Réaliser les activités de production

### Maîtrise technique

- M2A1 - Peut conduire les différentes machines et remplacer si besoin un opérateur (en cas de surcharge, dysfonctionnement, pause, etc.).

### Contrôle

- M2A2 – Effectuer les contrôles.
- M2A3 – Vérifier l'application par les opérateurs des opérations de contrôle.
- M2A4 – Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles.
- M2A5 - Surveiller le bon fonctionnement des matériels de sa ligne.
- M2A6 - Surveiller les différents paramètres de conduite de la ou des machines au cours de la production.

### Nettoyage

- M2A7 – Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues.

## M3 Réaliser la maintenance de premier niveau\*\*\*

- M3A1 – Veiller à la réalisation de la maintenance de premier niveau par les opérateurs.
- M3A2 – Procéder au premier diagnostic des causes pour intervenir ou faire appel aux personnes compétentes.
- M3A3 – Intervenir sur la ligne dans le cadre d'opérations de maintenance de premier niveau faisant l'objet d'instructions et de procédures.
- M3A4 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine.

## M4 Relayer les informations

- M4A1 - Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de sa ligne ou de ses lignes de fabrication.
- M4A2 - Transmettre aux opérateurs les informations nécessaires.
- M4A3 - Peut être sollicité pour donner son avis.
- M4A4 - Peut solliciter l'intervention des différents acteurs en fonction des besoins.
- M4A5 - Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation.

## M5 Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire

### Animation

- M5A1 - Coordonner l'activité des opérateurs.
- M5A2 - Participer aux missions d'amélioration en cours dans l'atelier et qui concernent sa ligne.
- M5A3 - Donner son avis sur les compétences des opérateurs.

- M5A4 - Entretenir avec les opérateurs des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes.

### Gestion et formation de l'équipe

- M5A5 - Donner son avis sur l'adéquation des personnes à leur poste.
- M5A6 - Participer à la gestion administrative.
- M5A7 - Assurer la formation aux postes de travail des opérateurs.

\*\* Réaliser l'ensemble de ses interventions dans le respect des instructions et procédures de qualité, des règles d'hygiène et de sécurité.

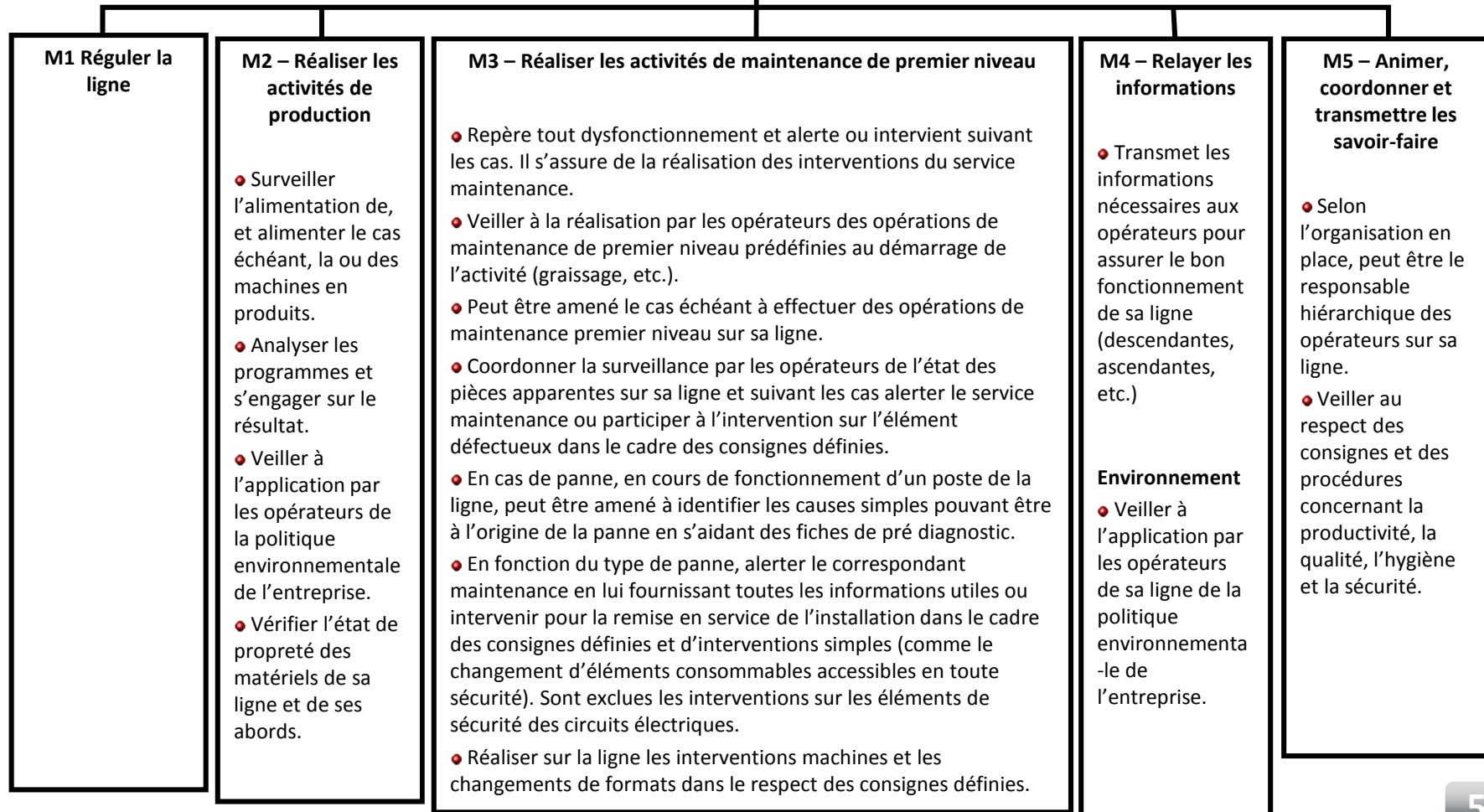
\*\*\* Le premier niveau de maintenance correspond à la préparation (graissage, etc.), à l'intervention sur des pièces d'usure, la réalisation d'un premier diagnostic qui évite à la maintenance de se déplacer pour des cas simples et à l'intervention sur la base de fiches d'interventions pré définies.

\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



## Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles

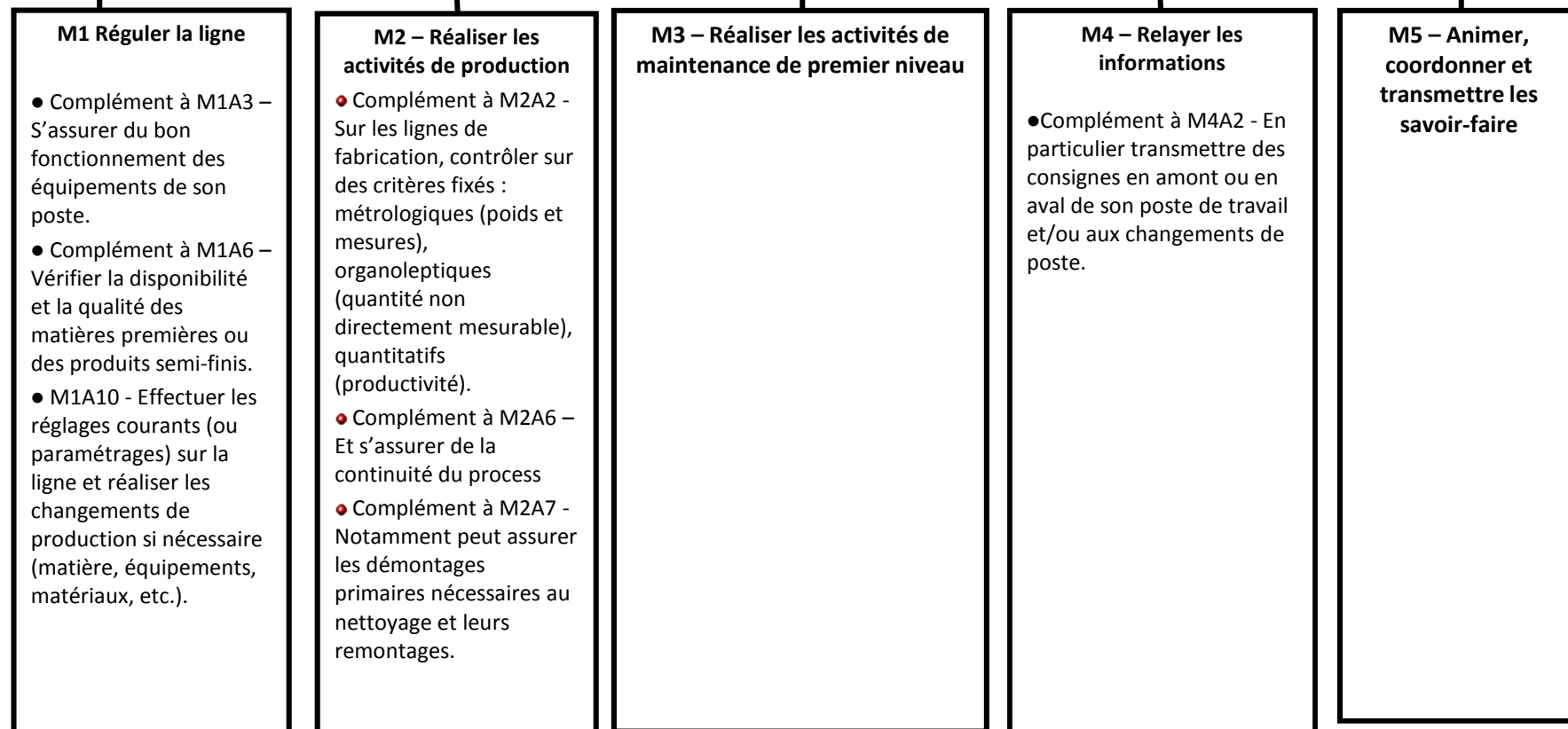
Le conducteur conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées selon le process d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées en respectant les enjeux de productivité, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes qu'il coordonne sur la ou les lignes de fabrication.





## Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles

Le conducteur conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées selon le process d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées en respectant les enjeux de productivité, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes qu'il coordonne sur la ou les lignes de fabrication.



# Le référentiel compétences

## Codage

PP	: Produit Process	C	: Connaissances
OI	: Outils Installation	SF	: Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A	: Aptitudes
C	: Communication		

M1 Réguler la ligne Préparation, démarrage et approvisionnement**	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M1A1 - Prendre connaissance du programme de production et des éventuelles modifications et procéder à l'installation de la ligne.</li> <li>●M1A2 - S'informer, le cas échéant, des consignes du conducteur de ligne précédent.</li> <li>●M1A3 – Vérifier, préparer et effectuer les opérations préalables (montage de pièces, réglages, approvisionnement, branchements, etc.).</li> <li>●M1A4 – Procéder au démarrage de la ligne.</li> <li>●M1A5 – Mettre en route, purger, ajuster les réglages et vérifier la conformité des procédures de démarrage.</li> <li>●M1A6 – Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaires sur la ligne et s'assurer de leur conformité.</li> <li>●M1A7 - Vérifier l'application par les opérateurs de son équipe des mesures préventives, des contrôles, des actions correctives et des enregistrements définis dans les démarches de prévention (HACCP, etc).</li> </ul> </p> <p><b>Régulation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M1A8 – Réguler l'activité à partir des contrôles, des aléas et des informations amont et aval.</li> <li>●M1A9 – Effectuer les relevés de production.</li> <li>●M1A10 – Peut être amené à effectuer les réglages courants sur la ligne et à réaliser les changements de production si nécessaire (matière, équipements, matériaux, etc.).</li> <li>●M1A11 - Participer au suivi de l'activité à l'aide des outils mis à sa disposition (GPAO, outils, documents de suivi).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1* - Citer les matières premières et consommables, leurs caractéristiques et leurs spécifications.</li> <li>■PPC2 - Lister les risques d'altération des matières premières et leurs modes de conservation.</li> <li>■PPC3 - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.</li> <li>■PPC4 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.</li> <li>■PPC5 - Situer l'entreprise dans son environnement économique.</li> <li>■PPC6 - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.</li> <li>■PPC7 - Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur.</li> <li>■PPC10 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.</li> <li>■OIC1 - Expliquer le fonctionnement des lignes de fabrication.</li> <li>■OIC2 - Citer les procédures de mise en route.</li> <li>■OIC3 - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne.</li> <li>■OIC7 - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine des lignes.</li> <li>■OIC8 - Décrire les machines de la ligne, citer leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives.</li> <li>■OIC9 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition.</li> <li>■QSHC1 - Lister les spécifications produits en terme de qualité.</li> <li>■QSHC2 - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité.</li> <li>■QSHC4 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.</li> <li>■CC5 - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF1 - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité.</li> <li>■PPSF2 - Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne.</li> <li>■PPSF3 - Procéder à la mise en service de sa ligne.</li> <li>■PPSF4 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques aux lignes.</li> <li>■PPSF5 - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.</li> <li>■PPSF6 - Effectuer les calculs appropriés.</li> <li>■PPSF7 - Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de productivité, de rendement et de rebut, etc.</li> <li>■PPSF8 - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation.</li> <li>■PPSF9 - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP...) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance.</li> <li>■PPSF10 - Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne.</li> <li>■OISF1 - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance.</li> <li>■OISF5 - Mettre en œuvre des mesures correctives.</li> <li>■OISF7 - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.</li> <li>■QSHSF2 - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.</li> <li>■QSHSF3 - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures.</li> <li>■CSF1 - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures, etc.).</li> <li>■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</li> <li>■CSF5 - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs.</li> <li>■CSF6 - Surveiller la mise en application.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPA1 - Etre vigilant et anticiper les ruptures.</li> <li>■PPA2 - Etre autonome.</li> <li>■PPA4 - Etre précis et fiable.</li> <li>■PPA3 - Etre conscient de l'enjeu des activités de contrôle.</li> <li>■PPA5 - Etre conscient de l'enjeu des normes de productivité.</li> <li>■PPA6 - Etre conscient de la nécessité de respecter les règles, normes et procédures.</li> </ul>

# Le référentiel compétences

## Codage

PP	: Produit Process	C	: Connaissances
OI	: Outils Installation	SF	: Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A	: Aptitudes
C	: Communication		

M2 Réaliser les activités de production	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>Maîtrise technique</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦M2A1 - Peut conduire les différentes machines et remplacer si besoin un opérateur (en cas de surcharge, dysfonctionnement, pause, etc.).</li> </ul> <p><b>Contrôle</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦M2A2 – Effectuer les contrôles.</li> <li>♦M2A3 – Vérifier l’application par les opérateurs des opérations de contrôle.</li> <li>♦M2A4 – Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles.</li> <li>♦M2A5 - Surveiller le bon fonctionnement des matériels de sa ligne.</li> <li>♦M2A6 - Surveiller les différents paramètres de conduite de la ou des machines au cours de la production.</li> </ul> <p><b>Nettoyage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦M2A7 – Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIC7 - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine des lignes.</li> <li>■OIC8 - Décrire les machines de la ligne, leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives.</li> <li>■OIC9 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition.</li> <li>■PPC3 - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.</li> <li>■PPC4 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.</li> <li>■PPC6 - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.</li> <li>■OIC3 - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne.</li> <li>■PPC8 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements.</li> <li>■PPC9 - Connaître les compositions des produits fabriqués transformés et identifier leurs principaux risques d'altération.</li> <li>■PPC10 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.</li> <li>■OIC10 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.</li> <li>■QSHC4 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.</li> <li>■QSHC3 - Décrire les procédures de nettoyage de l'ensemble de la ligne.</li> <li>■CC7 - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OISF6 - Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...).</li> <li>■PPSF4 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques aux lignes.</li> <li>■PPSF5 - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.</li> <li>■PPSF6 - Effectuer les calculs appropriés.</li> <li>■CSF6 - Surveiller la mise en application.</li> <li>■CSF7 - Normaliser des observations pour rendre compte.</li> <li>■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</li> <li>■OISF8 - Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.</li> <li>■OISF5 - Mettre en œuvre des mesures correctives.</li> <li>■PPSF10 - Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne.</li> <li>■OISF7 - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.</li> <li>■QSHSF1 - Appliquer et faire appliquer par les opérateurs les procédures de nettoyage des postes de travail.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIA1 - S'organiser pour faire face aux priorités.</li> <li>■OIA2 - Savoir prendre des initiatives.</li> <li>■QSHA1 - S'organiser pour assurer la surveillance de l'ensemble du secteur.</li> <li>■OIA3 - Identifier les limites de son champ d'action pour alerter.</li> </ul>



# Le référentiel compétences

## Codage

PP	: Produit Process	C	: Connaissances
OI	: Outils Installation	SF	: Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A	: Aptitudes
C	: Communication		

M3 Réaliser la maintenance de premier niveau	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M3A1 – Veiller à la réalisation de la maintenance de premier niveau par les opérateurs.</p> <p>●M3A2 – Procéder au premier diagnostic des causes pour intervenir ou faire appel aux personnes compétentes.</p> <p>●M3A3 – Intervenir sur la ligne dans le cadre d'opérations de maintenance de premier niveau faisant l'objet d'instructions et de procédures.</p> <p>●M3A4 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine.</p>	<p>■CC3 - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.</p> <p>■CC7 - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</p> <p>■OIC4 - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.</p> <p>■QSHC5 - Citer l'ensemble des règles de sécurité à appliquer lors d'une intervention de maintenance sur les machines de sa ligne.</p> <p>■OIC5 - Citer les principes de base en électricité, pneumatique et hydraulique appliqués au fonctionnement des machines de la ligne.</p> <p>■OIC6 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau.</p> <p>■PPC8 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements.</p> <p>■OIC10 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.</p> <p>■CC1 - Expliquer la notion de chaîne d'information.</p> <p>■CC2 - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement.</p>	<p>■CSF6 - Surveiller la mise en application.</p> <p>■OISF2 - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines.</p> <p>■OISF3 - Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne.</p> <p>■OISF4 - Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic.</p> <p>■OISF1 - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance.</p> <p>■OISF9 - Appliquer les consignes d'intervention pour des opérations simples de maintenance.</p> <p>■QSHSF4 - Appliquer les règles de sécurité lors des opérations de maintenance de premier niveau.</p> <p>■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</p> <p>■CSF9 - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.</p>	<p>■OIA4 - Etre conscient des risques liés à une intervention de maintenance sur les machines.</p> <p>■OIA2 - Savoir prendre des initiatives.</p> <p>■OIA3 - Identifier les limites de son champ d'action pour alerter.</p> <p>■CA3 - Communiquer dans un langage adapté.</p>

# Le référentiel compétences

Codage	
PP	: Produit Process C : Connaissances
OI	: Outils Installation SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène A : Aptitudes
C	: Communication

M4 Relayer les informations	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> <li>◆M4A1- Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de sa ligne ou de ses lignes de fabrication.</li> <li>◆M4A2 - Transmettre aux opérateurs les informations nécessaires.</li> <li>◆M4A3 - Peut être sollicité pour donner son avis.</li> <li>◆ M4A4 - Peut solliciter l'intervention des différents acteurs en fonction des besoins.</li> <li>◆M4A5 - Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CC1 - Expliquer la notion de chaîne d'information.</li> <li>■CC2 - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement.</li> <li>■CC3 - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.</li> <li>■CC4 - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.</li> <li>■PPC10 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.</li> <li>■ CC5 - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.</li> <li>■CC7 – Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CSF1 - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures, etc.).</li> <li>■CSF3 - Transmettre des informations écrites.</li> <li>■CSF2 - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes.</li> <li>■PPSF9 - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP, etc.) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance.</li> <li>■CSF7 - Normaliser des observations pour rendre compte.</li> <li>■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CA1 - Savoir communiquer par oral les informations.</li> <li>■CA3 - Communiquer dans un langage adapté.</li> <li>■CA2 - Etre précis et fiable dans la transcription des données.</li> </ul>

# Le référentiel compétences

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M5 Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire</b></p> <p><b>Animation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆M5A1 - Coordonner l'activité des opérateurs.</li> <li>◆M5A2 - Participer aux missions d'amélioration en cours dans l'atelier et qui concernent sa ligne.</li> <li>◆M5A3 - Donner son avis sur les compétences des opérateurs.</li> <li>◆M5A4 - Entretenir avec les opérateurs des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes.</li> </ul> <p><b>Gestion et formation de l'équipe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆M5A5 - Donner son avis sur l'adéquation des personnes à leur poste.</li> <li>◆M5A6 - Participer à la gestion administrative.</li> <li>◆M5A7 - Assurer la formation aux postes de travail des opérateurs.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CC4 - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.</li> <li>■PPC7 – Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur.</li> <li>■CC7 - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</li> <li>■CC6 – Lister tous les postes de la ligne.</li> <li>■OIC6 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau.</li> <li>■OIC7 – Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine des lignes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CSF5 - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs.</li> <li>■CSF6 - Surveiller la mise en application.</li> <li>■QSHSF3 - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures.</li> <li>■CSF7 - Normaliser des observations pour rendre compte.</li> <li>■CSF2 - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes.</li> <li>■CSF3 - Transmettre des informations écrites.</li> <li>■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</li> <li>■CSF8 - Décomposer les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle.</li> <li>■PPSF9 - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP, etc.) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● CA4 - Savoir vérifier la compréhension d'un message</li> <li>● CA5 - Savoir identifier les limites de son champ de responsabilité.</li> <li>● CA3 - Communiquer dans un langage adapté</li> </ul>

# Les compétences par domaines

Codage	
PP	: Produit Process C : Connaissances
OI	: Outils Installation SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, A : Aptitudes
	Hygiène
C	: Communication

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Citer les matières premières et consommables, leurs caractéristiques et leurs spécifications.</li> <li>■PPC2 - Lister les risques d'altération des matières premières et leurs modes de conservation.</li> <li>■PPC3 - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.</li> <li>■PPC4 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.</li> <li>■PPC5 - Situer l'entreprise dans son environnement économique.</li> <li>■PPC6 - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.</li> <li>■PPC7 - Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur.</li> <li>■PPC8 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements.</li> <li>■PPC9 - Connaître les compositions des produits fabriqués transformés et identifier leurs principaux risques d'altération.</li> <li>■PPC10 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIC1 - Expliquer le fonctionnement des lignes de fabrication.</li> <li>■OIC2 - Citer les procédures de mise en route.</li> <li>■OIC3 - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne.</li> <li>■OIC4 - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.</li> <li>■OIC5 - Citer les principes de base en électricité, pneumatique et hydraulique appliqués au fonctionnement des machines de la ligne.</li> <li>■OIC6 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau.</li> <li>■OIC7 - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine des lignes.</li> <li>■OIC8 - Décrire les machines de la ligne, citer leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives.</li> <li>■OIC9 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition.</li> <li>■OIC10 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF1 - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité.</li> <li>■PPSF2 - Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne.</li> <li>■PPSF3 - Procéder à la mise en service de sa ligne.</li> <li>■PPSF4 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques aux lignes.</li> <li>■PPSF5 - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.</li> <li>■PPSF6 - Effectuer les calculs appropriés.</li> <li>■PPSF7 - Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de productivité, de rendement et de rebut, etc.</li> <li>■PPSF8 - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation.</li> <li>■PPSF9 - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP...) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance.</li> <li>■PPSF10 - Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OISF1 - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance.</li> <li>■OISF2 - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines.</li> <li>■OISF3 - Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne.</li> <li>■OISF4 - Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic.</li> <li>■OISF5 - Mettre en œuvre des mesures correctives.</li> <li>■OISF6 - Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...)</li> <li>■OISF7 - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.</li> <li>■OISF8 - Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.</li> <li>■OISF9 - Appliquer les consignes d'intervention pour des opérations simples de maintenance.</li> </ul>
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPA1 - Etre vigilant et anticiper les ruptures.</li> <li>■PPA2 - Etre autonome.</li> <li>■PPA3 - Etre conscient de l'enjeu des activités de contrôle.</li> <li>■PPA4 - Etre précis et fiable.</li> <li>■PPA5 - Etre conscient de l'enjeu des normes de productivité.</li> <li>■PPA6 - Etre conscient de la nécessité de respecter les règles, normes et procédures.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIA1 - S'organiser pour faire face aux priorités.</li> <li>■OIA2 - Savoir prendre des initiatives.</li> <li>■OIA3 - Identifier les limites de son champ d'action pour alerter.</li> <li>■OIA4 - Etre conscient des risques liés à une intervention de maintenance sur les machines.</li> </ul>

# Les compétences par domaines

## Codage

PP : Produit Process C : Connaissances  
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire  
 QSH : Qualité, Sécurité, Hygiène A : Aptitudes  
 C : Communication

	QUALITE SECURITE HYGIENE	COMMUNICATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QSHC1 - Lister les spécifications produits en terme de qualité.</li> <li>■QSHC2 - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité.</li> <li>■QSHC3 - Décrire les procédures de nettoyage de l'ensemble de la ligne.</li> <li>■QSHC4 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.</li> <li>■QSHC5 – Citer l'ensemble des règles de sécurité à appliquer lors d'une intervention de maintenance sur les machines de sa ligne.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CC1 - Expliquer la notion de chaîne d'information.</li> <li>■CC2 - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement.</li> <li>■CC3 - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.</li> <li>■CC4 - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.</li> <li>■CC5 - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.</li> <li>■CC6 - Lister tous les postes de la ligne.</li> <li>■CC7 – Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QSHSF1 - Appliquer et faire appliquer par les opérateurs les procédures de nettoyage des postes de travail.</li> <li>■QSHSF2 - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.</li> <li>■ QSHSF3 - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures.</li> <li>■QSHSF4 – Appliquer les règles de sécurité lors des opérations de maintenance de premier niveau.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CSF1 - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures, etc.).</li> <li>■CSF2 - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes.</li> <li>■CSF3 - Transmettre des informations écrites.</li> <li>■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</li> <li>■CSF5 - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs.</li> <li>■CSF6 - Surveiller la mise en application.</li> <li>■CSF7 - Normaliser des observations pour rendre compte.</li> <li>■CSF8 - Décomposer les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle.</li> <li>■CSF9 - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.</li> </ul>
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QSHA1 – S'organiser pour assurer la surveillance de l'ensemble du secteur.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CA1 - Savoir communiquer par oral les informations.</li> <li>■CA2 - Etre précis et fiable dans la transcription des données.</li> <li>■CA3 – Communiquer dans un langage adapté.</li> <li>■CA4 - Savoir vérifier la compréhension d'un message.</li> <li>■CA5 - Savoir identifier les limites de son champ de responsabilité.</li> </ul>



## Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Complément à PPC1 – Identifier les influences des caractéristiques essentielles des matières premières sur le déroulement du process.</li> <li>■ Complément à PPC5 - notamment identifier le fonctionnement de son entreprise, les principales règles d'économie de marché, les marchés de son entreprise, les enjeux relatifs aux exigences des clients (respect des cahiers des charges...)</li> <li>■ Complément à PPC8 – En particulier lister pour chaque opération unitaire les critères objectifs de conformité des produits fabriqués, comme notamment : pâte surpétrée ou sous pétrée, pâte surhydratée ou sous hydratée, régularité et longueur des pâtons en cours et en fin de façonnage, comportement / couleur des produits en cours et en fin de cuisson</li> <li>■ PPC11 – Décrire les modes opératoires liés aux produits et aux process</li> <li>■ PPC12 - Citer pour chaque opération unitaire les principes de transformation des matières premières, comme par exemple : formation de la pâte et du gluten au cours du pétrissage, fermentation de la pâte (levure ou levain), cuisson de la pâte, surgélation</li> <li>■ PPC13 – Décrire pour chaque opération unitaire le rôle et les influences des différents paramètres du process (temps, vitesse, débit, température, hygrométrie...)</li> <li>■ Expliquer les principaux phénomènes physico-chimiques mis en œuvre pour la transformation des matières premières travaillées.</li> <li>■ Expliquer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et les compositions des matières et encours.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OIC11 – Citer les fourchettes de tolérance autorisées.</li> <li>■ OIC12 – Identifier les limites de performance des équipements : capacité physique (masse, volume, nombre de pièces), cadence (maxi, mini)</li> <li>■ OIC13 – Décrire les influences du fonctionnement et des réglages d'une machine (ou bloc de machines) sur le fonctionnement global de la ligne</li> <li>■ OIC14 – Décrire l'influence de la modification d'un réglage donné sur la conformité du produit et notamment pour la rhéologie de la pâte : force de la pâte, extensibilité</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Complément à PPSF1 – Identifier le lieu de stockage des matières premières.</li> <li>■ Complément à PPSF3 – Notamment respecter les modes opératoires (recettes, réglages...) et paramétrer les éléments de conduite de la ligne (et éventuellement de la recette et du pétrissage)</li> <li>■ Complément à PPSF4 – Et s'assurer périodiquement de la validité des informations fournies par les instruments de contrôle (débit manuel...)</li> <li>■ PPSF11 - Mettre en oeuvre des actions correctives dans le respect des modes opératoires et des fourchettes de tolérance autorisées</li> <li>■ PPSF12 - Analyser les conséquences d'un temps d'arrêt sur la conformité du produit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OISF10 - Juger du moment opportun d'une intervention de maintenance de premier niveau dans le respect de la productivité</li> <li>■ Prendre connaissance des consignes nécessaires à la réalisation de son travail.</li> <li>■ Appréhender les risques liés à la dégradation du matériel.</li> <li>■ Expliquer les procédures et les consignes du plan HACCP.</li> <li>■ Surveiller l'application du plan HACCP par les opérateurs.</li> <li>■ Vérifier la conformité des actions des opérateurs (contrôles, actions, etc.).</li> </ul>



## Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

Codage			
PP	: Produit Process	C	: Connaissances
OI	: Outils Installation	SF	: Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A	: Aptitudes
C	: Communication		

	<b>QUALITE</b> <b>SECURITE</b> <b>HYGIENE</b>	<b>COMMUNICATION</b>
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Expliquer les standard de contrôle par rapport aux notions de risque et d'exigence client.</li> <li>■ Identifier les points critiques de la ligne à contrôler.</li> <li>■ Identifier les sources de contamination et établir des liens de cause à effet entre les contaminations et la gestion de la qualité hygiénique des produits.</li> <li>■ Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits.</li> <li>■ Citer les zones à risques et les différents types de dangers.</li> <li>■ Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protection individuelle et collective.</li> <li>■ Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, etc.).</li> <li>■ Connaître les règles de sécurité du poste.</li> <li>■ Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie).</li> <li>■ Citer l'ensemble des actions liées à la politique environnementale à mettre en œuvre au niveau de la ligne de production.</li> <li>■ QSHC6 - Connaître les sources de contamination et les conditions de maîtrise d'un développement microbien</li> <li>■ <b>QSHC6 - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie)</b></li> <li>■ <b>QSHC7 - Citer l'ensemble des actions liées à la politique environnementale à mettre en œuvre au niveau de la ligne de production.</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rédiger une note et un document de synthèse.</li> <li>■ Résoudre un problème en faisant appel à des notions de calcul statistiques.</li> <li>■ Citer les actions à mener et les informations à transmettre pour l'accueil et l'intégration d'un nouvel embauché.</li> <li>■ <b>CC8 - Citer les principes des techniques d'animation d'équipe</b></li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Effectuer les contrôles qualité et les enregistrer selon les procédures établies.</li> <li>■ Repérer les variations de qualité et intervenir en fonction de ses responsabilités.</li> <li>■ Proposer le cas échéant une évolution des procédures.</li> <li>■ Participer à des contrôles d'hygiène si nécessaire.</li> <li>■ Respecter et faire respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accident.</li> <li>■ Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles de sécurité.</li> <li>■ Intervenir pour faciliter les actions dans des situations extrêmes.</li> <li>■ Appliquer et faire appliquer par les opérateurs de la ligne les règles liées à la politique environnementale de l'entreprise (tri sélectif).</li> <li>■ <b>QSHSF5 – Appliquer et faire appliquer par les opérateurs de la ligne les règles liées à la politique environnementale de l'entreprise (tri sélectif).</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite) et proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée.</li> <li>■ Analyser et vérifier les résultats proposés en vue de les valider.</li> <li>■ Participer à l'élaboration de document et procédures utiles au fonctionnement de la ligne.</li> <li>■ Prendre en compte les remarques et requêtes par les opérateurs de la ligne.</li> <li>■ Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel ou participer à un processus d'amélioration du même ordre.</li> <li>■ Faciliter l'intégration d'une nouvelle personne au poste de travail.</li> <li>■ Récupérer les besoins de formation des opérateurs de sa ligne et assurer des formations occasionnelles.</li> <li>■ S'assurer de la compréhension des messages.</li> </ul>
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Etre conscient des enjeux de la politique environnementale de l'entreprise.</li> <li>■ Etre conscient de la nécessité de respecter les règles définies en matière d'environnement.</li> </ul>	

# Référentiel de certification : articulation blocs de compétences et certification CQP

## Référentiel de certification du CQP Conducteur de Ligne

Domaine	Produits Process	Outils installations	Qualité Hygiène Sécurité	Communication professionnelle
---------	------------------	----------------------	--------------------------	-------------------------------

Blocs	Produits Process	Outils installations	Qualité / Hygiène / Sécurité + Environnement	Communication professionnelle
	Conduire le process de production	Piloter la ligne de production	Mettre en œuvre et faire appliquer les procédures de Qualité, d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement	Communiquer et organiser l'activité des équipes de la ligne de production

Unités de compétences	Caractériser les produits	Appréhender les bases en technologie professionnelle	Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements	Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire	Appliquer les règles de sécurité	Appliquer les consignes de gestion de l'environnement	Communiquer à l'écrit
	Caractériser le process de production	Caractériser les outils et les machines		Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail	Appliquer les consignes de gestes et postures		Communiquer à l'oral
	Réaliser ou Conduire le process	Piloter la ligne de production		Manager l'hygiène et la sécurité alimentaire de son service			Gérer son activité
		Réaliser une maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau					S'intégrer dans son environnement professionnel
							Animer une équipe



## Par la voie de la formation

Les épreuves qui permettent au jury de statuer sur la possibilité de délivrance du CQP sont de différente nature :

### **L'évaluation formateur**

- Ces épreuves sont constituées d'une série de questions soumises aux candidats. Elles se déroulent en cours de formation et/ou à l'issue du parcours qualifiant. Les questions appellent des réponses de forme simple (QCM - Questions à Choix Multiples, classement, description d'activité, etc.) et visent à apprécier les connaissances générales relatives aux différentes situations auxquelles le candidat peut être confronté.

### **L'évaluation tuteur**

- Elle consiste à apprécier la capacité de chaque candidat à réaliser les différentes activités clés relatives au poste occupé, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP. Le tuteur utilise pour cela une grille d'observation qui est adaptée à l'entreprise et au poste de travail concerné.

### **L'évaluation par un professionnel évaluateur ou un jury (selon les procédures de branches)**

- Toutes branches sauf Entreprises de produits alimentaires élaborés : Un projet professionnel, élaboré durant le parcours du candidat, est présenté au jury. Une série de questions viennent compléter cette épreuve afin de permettre au jury de balayer un ensemble de points clés de l'emploi.
- Entreprises de produits alimentaires élaborés : Un professionnel se rend sur site et observe, à l'aide d'une grille spécifique, l'activité du salarié sur une série d'opérations mettant en œuvre les situations de travail clés du poste.

Pour chacune de ces épreuves, le niveau de performance attendu (nombre de réponses justes / nombre de questions, nombre d'objectifs couverts, etc.) sera défini en amont de la passation de l'épreuve. Le résultat sera exprimé en pourcentage afin de permettre une graduation du niveau de performance atteint par le candidat.

L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%, sans qu'il puisse être inférieur à 50% par type d'évaluateur (Formateur, tuteur – Professionnel ou jury). S'agissant de l'évaluation des savoir-faire par le tuteur, aucun savoir-faire ne peut être inférieur à 30%.

## **Par la voie des blocs de compétences**

- Lorsque le CQP est enregistré au RNCP, l'acquisition d'un bloc de compétences peut être réalisée de façon autonome. Elle est conditionnée à une évaluation des compétences par l'organisme évaluateur. Cette évaluation est centrée sur les connaissances et certains savoir-faire techniques.
- Pour qu'un bloc de compétences soit acquis, il faut que le niveau d'obtention des résultats soit au moins égal à 70 %. L'unité de compétence est acquise si le niveau des résultats est au moins égal à 50 %.
- L'acquisition d'un bloc de compétences et des UC qui le composent donne lieu à une délivrance d'attestation. Cette attestation est valable sans limitation de durée.
- L'acquisition de l'ensemble des blocs de compétence correspondant à un CQP ouvre la possibilité de l'acquisition du CQP correspondant. Afin de répondre aux mêmes exigences de compétences que celle requises pour la délivrance du CQP par la voie de la formation « classique », le candidat doit avoir satisfait aux évaluations suivantes :
  - Evaluation tuteur
  - Evaluation par un professionnel évaluateur ou un jury
- Ces évaluations s'opèrent dans les conditions applicables pour la délivrance du CQP par la voie de la formation.

## **Par la voie de la Validation des Acquis de l'Expérience (VAE)**

- La délivrance des CQP du secteur alimentaire par la voie de la VAE s'opère en 3 étapes :
  - La recevabilité de la demande par l'organisme évaluateur VAE
  - Le dossier déclaratif, intégrant le livret d'activité (Livret A) et parfois un Livret B, suivant les CQP
  - L'évaluation par deux professionnels évaluateurs du dossier déclaratif
- L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%.