

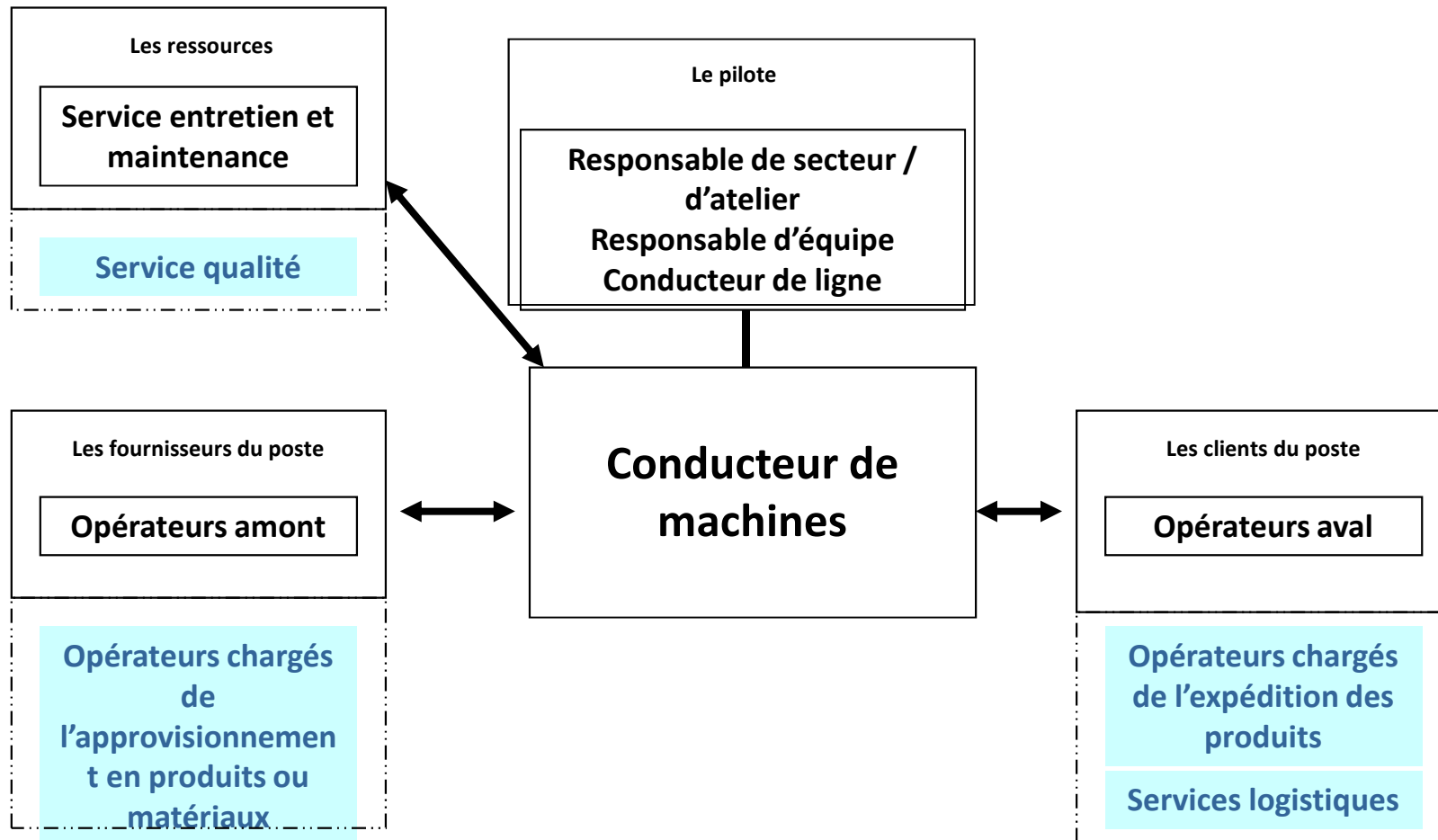


## CQP Conducteur de machines du secteur alimentaire



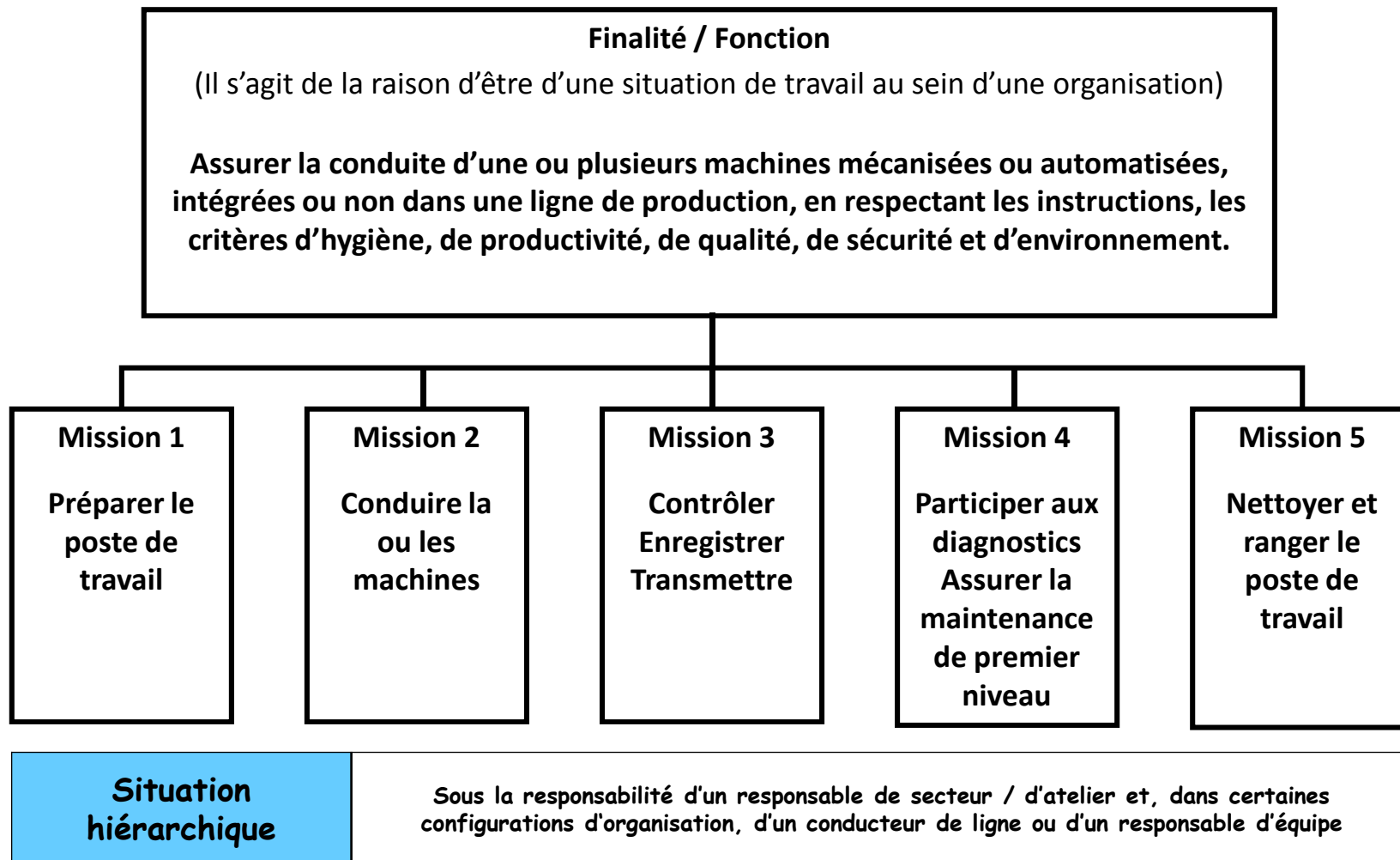
Industries alimentaires,  
Coopération agricole  
et Alimentation en détail

# Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le conducteur de machines est en relation avec un homologue.

# La définition de l'emploi



# Le référentiel emploi

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

## M1 Préparer le poste de travail

- M1A1\* - Enregistrer les consignes du conducteur de machine précédent.
- M1A2 – Prendre connaissance du programme de production et des modifications éventuelles.
- M1A3 - Vérifier sa (ou ses) machine(s), son état de fonctionnement, d'hygiène, son niveau de sécurité.
- M1A4 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des matériaux nécessaires au programme de production (produits, emballages, outils, etc.).
- M1A5 - Préparer les éléments de suivi de son activité (documents, etc.).
- M1A6 - Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.).
- M1A7 - Adopter la tenue et le comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.

## M2 Conduire la ou les machines

- M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine selon les instructions.
- M2A2 – Procéder, au démarrage de la machine, à des réglages en fonction de la qualité des premiers produits sortis.
- M2A3 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la qualité des produits de sortie.
- M2A4 - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première et en consommables.
- M2A5 - Arrêter la machine si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnement, etc.).
- M2A6 - Améliorer le fonctionnement de la machine en cours de process pour satisfaire aux critères de qualité.

## M3 Contrôler Enregistrer Transmettre

- M3A1 - Effectuer des contrôles visuels (et parfois physiques – températures, pesées, etc.) selon les procédures.
- M3A2 – Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite et consigner périodiquement les résultats de ses contrôles.
- M3A3 - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données (contrôles, quantité produite, températures, poids, défauts, fonctionnement de la machine, etc.)
- M3A4 - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre opérateur.
- M3A5 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine et compléter, le cas échéant, le rapport de production ou le dossier de fabrication.

## M4 Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau

- M4A1 - Détecter les non conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits et à la machine.
- M4A2 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement en s'aidant, le cas échéant, de fiches de pré diagnostic.
- M4A3 – Réaliser une maintenance de premier niveau.
- M4A4 – Intervenir pour la remise en service de l'installation.
- M4A5 - Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnement simples (réglage de paramètres, changement d'outillage, démontage et graissage des pièces, etc.).
- M4A6 – Réaliser, le cas échéant, des changements de formats.
- M4A7 – Surveiller l'état des pièces apparentes de sa machine et, selon les cas, alerter ou intervenir pour ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.
- M4A8 - Décrire avec précision le dysfonctionnement et ses premières interventions au service de maintenance (2ème niveau) en lui fournissant toutes les informations utiles.
- M4A9 – Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.

## M5 Nettoyer et ranger le poste de travail

- M5A1 - Nettoyer systématiquement sa (ou ses) machine(s), son matériel et les abords de son poste de travail, en référence aux consignes et procédures.
- M5A2 - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.
- M5A3 – Procéder au nettoyage complet de sa (ou ses) machine(s) en fin de cycle, le cas échéant.
- M5A4 – Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau).

\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



# Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles

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

M1 - Préparer le poste de travail	M2 - Conduire la ou les machines	M3 - Contrôler Enregistrer Transmettre	M4 - Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau	M5 - Nettoyer et ranger le poste de travail
		<ul style="list-style-type: none"><li>•M3A2 - Vérifier les rendements matière selon les procédures.</li><li>•Applique les mesures préventives définies pour son poste dans le cadre de la méthode HACCP.</li><li>•Applique et respecte les décisions correctives le concernant.</li><li>•Réalise les vérifications prévues dans le cadre de ces mesures préventives.</li><li>•Met en œuvre si nécessaire les actions correctives définies.</li><li>•Enregistre la réalisation des éventuelles actions correctives et informe la ressource définie.</li><li>•Réalise les calculs nécessaires aux contrôles (moyenne poids) et enregistre les résultats.</li><li>•Réalise les contrôles prévus et enregistre les résultats dans le cadre de la maîtrise CCP.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>•Intervient lui-même pour la remise en service de l'installation dans le cadre des consignes définies et d'interventions simples, changement d'éléments consommables accessibles en toute sécurité (sont exclues les interventions sur les éléments de sécurité des circuits électriques).</li></ul>	

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process      CP : Communication  
 OI : Outils Installation      Professionnelle  
 Q : Qualité      C : Connaissances  
 H : Hygiène      SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité      A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M1 Préparer le poste de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M1A1 - Enregistrer les consignes du conducteur de machine précédent.</li> <li>●M1A2 - Prendre connaissance du programme de production et des modifications éventuelles.</li> <li>●M1A3 - Vérifier sa (ou ses) machine(s), son état de fonctionnement, d'hygiène, son niveau de sécurité.</li> <li>●M1A4 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des matériaux nécessaires au programme de production (produits, emballages, outils, etc.).</li> <li>●M1A5 - Préparer les éléments de suivi de son activité (documents , etc.).</li> <li>●M1A6 - Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.).</li> <li>●M1A7 - Adopter la tenue et le comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC5* - Citer les grandes étapes du process de production.</li> <li>■OIC1 - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique).</li> <li>■SC2 - Citer les zones à risques et les différents types de danger.</li> <li>■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.</li> <li>■PPC1 - Citer les consommables et leurs caractéristiques.</li> <li>■PPC2 - Citer les principales caractéristiques des matières premières.</li> <li>■PPC3 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</li> <li>■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution.</li> <li>■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>■OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation.</li> <li>■OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine.</li> <li>■SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.</li> <li>■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OISF1 - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail.</li> <li>■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.</li> <li>■SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents.</li> <li>■SSF3 - Agir conformément aux règles de gestes et postures.</li> <li>■OISF6 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies.</li> <li>■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.</li> <li>■HSF2 - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.</li> <li>■SSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives.</li> </ul>	<p>Rigueur, Méthode , Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>

\*PPC5 : Produit Process Connaissance 5

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication Professionnelle
OI : Outils Installation	C : Connaissances
Q : Qualité	SF : Savoir-faire
H : Hygiène	A : Aptitudes
S : Sécurité	

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M2 Conduire la ou les machines</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine selon les instructions.</li> <li>●M2A2 - Procéder, au démarrage de la machine, à des réglages en fonction de la qualité des premiers produits sortis.</li> <li>●M2A3 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la qualité des produits de sortie.</li> <li>●M2A4 - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première et en consommables.</li> <li>●M2A5 - Arrêter la machine si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnement, etc.).</li> <li>●M2A6 - Améliorer le fonctionnement de la machine en cours de process pour satisfaire aux critères de qualité.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire de mise en route et d'arrêt de la machine.</li> <li>■OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</li> <li>■SC1 - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles.</li> <li>■OIC1 - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique).</li> <li>■OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).</li> <li>■PPC5 - Citer les grandes étapes du process de production.</li> <li>■OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).</li> <li>■OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation.</li> <li>■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.</li> <li>■QC6 - Expliquer les fourchettes de tolérance.</li> <li>■SC2 - Citer les zones à risques et les différents types de danger.</li> <li>■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents.</li> <li>■SSF3 - Agir conformément aux règles de gestes et postures.</li> <li>■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.</li> <li>■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...).</li> <li>■QSF2 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles.</li> <li>■OISF6 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies.</li> <li>■PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.</li> <li>■PPSF4 - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.</li> <li>■OISF2 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les procédures en vigueur.</li> <li>■PPSF6 - Assurer une alimentation régulière.</li> <li>■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.</li> <li>■CPSF7 - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité...).</li> </ul>	<p>Rigueur, Méthode, Réactivité, Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication
OI : Outils Installation	Professionnelle
Q : Qualité	C : Connaissances
H : Hygiène	SF : Savoir-faire
S : Sécurité	A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M3 Contrôler Enregistrer Transmettre.</b></p> <p>●M3A1 - Effectuer des contrôles visuels (et parfois physiques - températures, pesées, etc.) selon les procédures.</p> <p>●M3A2 - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite et consigner périodiquement les résultats de ses contrôles.</p> <p>●M3A3 - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données (contrôles, quantité produite, températures, poids, défauts, fonctionnement de la machine, etc.)</p> <p>●M3A4 - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre opérateur.</p> <p>●M3A5 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine et compléter, le cas échéant, le rapport de production ou le dossier de fabrication.</p>	<p>■PPC1 - Citer les consommables et leurs caractéristiques</p> <p>■PPC2 - Citer les principales caractéristiques des matières premières.</p> <p>■PPC3 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</p> <p>■PPC4 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits.</p> <p>■PPC6 - Citer les caractéristiques des principaux matériaux et les modes de conservation mis en œuvre.</p> <p>■OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</p> <p>■QC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité.</p> <p>■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise.</p> <p>■QC3 - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise.</p> <p>■QC4 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.</p> <p>■QC5 - Citer les points critiques sur l'installation à contrôler.</p> <p>■QC6 - Expliquer les fourchettes de tolérance.</p> <p>■SC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes..).</p> <p>■CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production.</p> <p>■CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes..).</p> <p>■CPC4 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</p>	<p>■QSF2 - identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles.</p> <p>■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs..).</p> <p>■CPSF1 - Renseigner les différents documents de travail.</p> <p>■QSF1 - Appliquer les procédures de contrôle qualité et enregistrer les résultats.</p> <p>■QSF2 - identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles.</p> <p>■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.</p> <p>■QSF4 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.</p> <p>■CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.</p> <p>■CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.</p> <p>■CPSF4 - Échanger avec des personnes de sa propre entreprise ou des autres entreprises.</p> <p>■CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus..).</p>	<p>Rigueur, Méthode, Réactivité, Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication
OI : Outils Installation	Professionnelle
Q : Qualité	C : Connaissances
H : Hygiène	SF : Savoir-faire
S : Sécurité	A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M4 Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M4A1 - Détecter les non conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits et à la machine.</li> <li>●M4A2 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement en s'aidant, le cas échéant, de fiches de pré diagnostic.</li> <li>●M4A3 - Réaliser une maintenance de premier niveau.</li> <li>●M4A4 - Intervenir pour la remise en service de l'installation.</li> <li>●M4A5 - Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnement simples (réglage de paramètres, changement d'outillage, démontage et graissage des pièces, etc.).</li> <li>●M4A6 - Réaliser, le cas échéant, des changements de formats.</li> <li>●M4A7 - Surveiller l'état des pièces apparentes de sa machine et, selon les cas, alerter ou intervenir pour ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.</li> <li>●M4A8 - Décrire avec précision le dysfonctionnement et ses premières interventions au service de maintenance (2ème niveau) en lui fournissant toutes les informations utiles.</li> <li>●M4A9 - Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Citer les consommables et leurs caractéristiques.</li> <li>■PPC2 - Citer les principales caractéristiques des matières premières.</li> <li>■PPC3 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</li> <li>■OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).</li> <li>■OIC8 - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.</li> <li>■OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).</li> <li>■OIC4 - Citer les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation.</li> <li>■OIC7 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation.</li> <li>■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise.</li> <li>■QC6 - Expliquer les fourchettes de tolérance.</li> <li>■CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.</li> <li>■CPC5 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...).</li> <li>■PPSF2 - Juger d'une non-conformité.</li> <li>■PPSF3 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles.</li> <li>■OISF4 - Gérer les dysfonctionnements simples et effectuer les réajustements.</li> <li>■OISF3 - Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine dans le cadre de la maintenance de premier niveau.</li> <li>■PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.</li> <li>■PPSF4 - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.</li> <li>■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.</li> <li>■CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.</li> <li>■CPSF6 - Transmettre, selon la procédure définie, les informations au service maintenance.</li> </ul>	<p>Rigueur, Méthode, Réactivité, Vigilance, Précision, Fiabilité.</p>

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process      CP : Communication  
 OI : Outils Installation      Professionnelle  
 Q : Qualité      C : Connaissances  
 H : Hygiène      SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité      A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M5 Nettoyer et ranger le poste de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M5A1 - Nettoyer systématiquement sa (ou ses) machine(s), son matériel et les abords de son poste de travail, en référence aux consignes et procédures.</li> <li>●M5A2 - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.</li> <li>●M5A3 - Procéder au nettoyage complet de sa (ou ses) machine(s) en fin de cycle, le cas échéant.</li> <li>●M5A4 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution.</li> <li>■HC2 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.</li> <li>■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>■HC4 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>■EC1 - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie).</li> <li>■EC2 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OISF6 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies.</li> <li>■HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.</li> <li>■ESF1 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail.</li> </ul>	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance.</p>

# Les compétences par domaines

## Codage

PP : Produit Process      CP : Communication  
 OI : Outils Installation      Professionnelle  
 Q : Qualité      C : Connaissances  
 H : Hygiène      SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité      A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Citer les consommables et leurs caractéristiques.</li> <li>■PPC2 - Citer les principales caractéristiques des matières premières.</li> <li>■PPC3 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</li> <li>■PPC4 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits.</li> <li>■PPC5 - Citer les grandes étapes du process de production.</li> <li>■PPC6 - Citer les caractéristiques des principaux matériaux de conservation mis en œuvre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIC1 - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique).</li> <li>■OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).</li> <li>■OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).</li> <li>■OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation.</li> <li>■OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine.</li> <li>■OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</li> <li>■OIC7 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation.</li> <li>■OIC8 - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise.</li> <li>■QC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité.</li> <li>■QC3 - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise.</li> <li>■QC4 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.</li> <li>■QC5 - Citer les points critiques sur l'installation à contrôler.</li> <li>■QC6 - Expliquer les fourchettes de tolérance.</li> <li>■QC7 - Connaître les instruments de contrôle et leur fonctionnalité.</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...).</li> <li>■PPSF2 - Juger d'une non-conformité.</li> <li>■PPSF3 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles.</li> <li>■PPSF4 - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.</li> <li>■PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.</li> <li>■PPSF6 - Assurer une alimentation régulière.</li> <li>■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OISF1 - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail.</li> <li>■OISF2 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les règles en vigueur.</li> <li>■OISF3 - Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine dans le cadre de la maintenance de premier niveau.</li> <li>■OISF4 - Gérer les dysfonctionnements simples et effectuer les réajustements.</li> <li>■OISF5 - Identifier les causes à l'origine des dysfonctionnements simples (à l'aide de fiches de pré diagnostic si elles existent), appliquer les consignes d'intervention et effectuer les réajustements nécessaires.</li> <li>■OISF6 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QSF1 - Appliquer les procédures de contrôle qualité et enregistrer les résultats.</li> <li>■QSF2 - identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles.</li> <li>■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.</li> <li>■QSF4 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.</li> </ul>
Qualités / aptitudes	Rigueur, Méthodique, Réactivité Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.		

# Les compétences par domaines

## Codage

PP : Produit Process      CP : Communication  
 OI : Outils Installation      Professionnelle  
 Q : Qualité      C : Connaissances  
 H : Hygiène      SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité      A : Aptitudes

	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	ENVIRONNEMENT
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution.</li> <li>■HC2 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.</li> <li>■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>■HC4 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SC1 - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles.</li> <li>■SC2 - Citer les zones à risques et les différents types de danger.</li> <li>■SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.</li> <li>■SC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).</li> <li>■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production.</li> <li>■CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</li> <li>■CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.</li> <li>■CPC4 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</li> <li>■CPC5 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■EC1 - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie).</li> <li>■EC2 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail.</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.</li> <li>■HSF2 - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents.</li> <li>■SSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives.</li> <li>■SSF3 - Agir conformément aux règles de gestes et postures.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPSF1 - Renseigner les différents documents de travail.</li> <li>■CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.</li> <li>■CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.</li> <li>■CPSF4 - Échanger avec des personnes de sa propre entreprise ou des autres entreprises.</li> <li>■CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).</li> <li>■CPSF6 - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.</li> <li>■CPSF7 - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité,...).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ESF1 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail.</li> </ul>
Qualités / aptitudes	Rigueur, Méthode, Réactivité Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.			



# Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

## Codage

PP : Produit Process      CP : Communication  
 OI : Outils Installation      Professionnelle  
 Q : Qualité      C : Connaissances  
 H : Hygiène      SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité      A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PPC7 - Citer les critères de fonctionnement en mode dégradé</li> <li>■ PPC8 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements</li> <li>■ PPC9 - Citer les réglages en cas de dérive de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OIC9 - Citer et utiliser le vocabulaire technique relatif à son équipement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Connaît les mesures préventives de son poste de travail.</li> <li>■ Expliquer l'ensemble des mesures préventives de son poste.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ HC5 - Citer les risques alimentaires et les Critical Control Point (CCP) du poste</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SC6 - Connaître la politique et les engagements de l'entreprise en matière de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPC6 - Citer les leviers de performance du site et les indicateurs de son activité</li> <li>■ CPC7 - Citer les outils de gestion au poste</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Etre capable d'effectuer les calculs nécessaires et d'enregistrer les résultats.</li> <li>■ PPSF8 - Veiller à la disponibilité des matières premières</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OISF7 - Assurer la conduite de sa machine à cadence nominale</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Proposer une évolution des procédures liées à son poste.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Participer à des contrôles d'hygiène si nécessaire (audits, prélèvements produits...).</li> <li>■ HSF3 - Maîtriser les risques et CCP du poste</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Participer à l'élaboration des procédures et modes opératoires utiles à la conduite de l'installation.</li> <li>■ CPSF8 - Réaliser les enregistrements dans le système GPAO</li> </ul>
Qualités / aptitudes						



# Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

## Codage

PP : Produit Process      CP : Communication  
 OI : Outils Installation      Professionnelle  
 Q : Qualité      C : Connaissances  
 H : Hygiène      SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité      A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Complément à PPC2 - Et décrire leurs influences sur le déroulement du process</li> <li>■ Complément à PPC3 - Citer les risques d'altération des matières premières et produits</li> <li>■ Complément à PPC5 - et expliquer pour chacune des opérations unitaires les opérations de transformation des matières premières comme notamment :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Formation de la pâte et du gluten en cours du pétrissage</li> <li>- Fermentation de la pâte (levure ou levain)</li> <li>- Cuisson de la pâte</li> <li>- Surgélation</li> </ul> </li> <li>■ PPC7 - Identifier pour chaque opération unitaire les critères objectifs de conformité des produits fabriqués comme notamment :               <ul style="list-style-type: none"> <li>-Pâte surpétrée ou sous pétrée</li> <li>-Pâte sur hydratée ou sous hydratée</li> <li>-Régularité des pâtons en cours et en fin de fermentation</li> <li>-Comportement / couleur des produits en cours et en fin de cuisson</li> </ul> </li> <li>■ PPC8 - Identifier pour chaque opération unitaire le rôle et les influences des différents paramètres du process (temps, vitesse, débit, température, hygrométrie...)</li> <li>■ PPC9 - Citer les standards de productivité de son poste</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Complément à OIC6 - notamment expliquer l'influence de la modification d'un réglage donné sur la conformité du produit et notamment pour la rhéologie de la pâte :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- force de la pâte,</li> <li>- extensibilité.</li> </ul> </li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPC6 -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...), réaliser des calculs simples de prix de revient, de productivité</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PPSF8 - Respecter les standards de productivité</li> </ul>					

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

## Référentiel de certification du CQP Conducteur de machines

Domaines	Produits Process	Outils installations	Qualité	Hygiène	Sécurité	Environnement	Communication professionnelle
----------	------------------	----------------------	---------	---------	----------	---------------	-------------------------------

Blocs	Produits Process	Outils installations	Qualité	Hygiène	Sécurité	Environnement	Communication professionnelle
	<i>Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus</i>	<i>Utiliser les outils et les installations au poste de travail</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Qualité</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures d'Hygiène et de sécurité alimentaire</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Sécurité et santé au travail</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de gestion de l'environnement</i>	<i>Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle</i>

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

## 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)**

- Des représentants du jury se rendent sur site et observent, 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%.