



ATLA



LA COOPÉRATION AGRICOLE
LAITIÈRE

CQP CONDUCTEUR DE LIGNE DANS LA TRANSFORMATION LAITIÈRE

Code RNCP 35 764

Enregistrement : 08/07/2021
Date d'échéance : 08/07/2024



Sommaire

CQP Conducteur de Ligne
dans la Transformation laitière
Code RNCP 35 764

Enregistrement : 08/07/2021
Date d'échéance : 08/07/2024

03

REFERENTIEL EMPLOI

- Mission générale
- Situation hiérarchique
- Relations fonctionnelles
- Activités types
- Variabilité de la situation professionnelle

04

REFERENTIELS RNCP

- Référentiel d'activités
- Référentiel de compétences
- Référentiel d'évaluation

10

RESSOURCE PEDAGOGIQUE

- Savoirs
- Savoir-Faire



REFERENTIEL EMPLOI

RÉFÉRENTIEL EMPLOI	
<p>Mission générale</p>	<p>Le Conducteur de ligne dans la transformation laitière conduit une (ou plusieurs) lignes automatisées, intégrant une succession de plusieurs machines mécanisées, pour fabriquer ou conditionner des produits laitiers. Il conduit sa (ses) ligne(s) en respectant les enjeux de sécurité, de qualité, d'hygiène, d'environnement et de productivité tout en garantissant la qualité du produit obtenu.</p> <p>Il assure une mission de coordination avec les conducteurs et les opérateurs travaillant sur la ligne.</p> <p>Exemple de lignes : <u>Fabrication</u> : Coagulateur / Ligne de fabrication bassines... <u>Conditionnement</u> : Ligne de conditionnement de produits frais / Pilotage de ligne UHT / Ligne de découpe emballage de fromages...</p>
<p>Situation hiérarchique</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Sous la responsabilité d'un responsable de l'atelier (fabrication ou conditionnement) ou d'un chef d'équipe selon l'organisation de l'entreprise.
<p>Relations fonctionnelles</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les conducteurs du même poste pour la passation des consignes lors des changements d'équipe ; - Les conducteurs de ligne en amont et en aval de la ligne ; - Coordination des opérateurs et conducteurs de machines de la ligne le cas échéant ; - Les agents du service maintenance pour l'entretien et la maintenance des machines de la ligne ; - Les agents du service qualité pour les contrôles qualité et le développement produit ; - les caristes pour approvisionnement en matières ou matériaux, et l'expédition des produits.
<p>Principales activités</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Conduite d'une ligne pour réaliser une ou plusieurs étape(s) de la transformation d'un produit laitier ; - Contrôle du fonctionnement de la ligne de production ; - Application des règles liées à la sécurité, l'hygiène et l'environnement dans les procédés de fabrication des produits laitiers ; - Coordination des activités, organisation des flux et participation à l'amélioration continue.
<p>Variabilité de la situation professionnelle</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Variabilité liée à la nature de la chaîne de production (conditionnement ou fabrication). - Variabilité liée à la nature et l'importance : <ul style="list-style-type: none"> • de la structuration de la ligne (complexité de la ligne / nombre de personnes sur la ligne) ; • de la nature et complexité des contrôles physico-chimiques ; • des activités de préparation de produits ; • des contrôles de l'état hygiénique des surfaces (prélèvements de surface, ATPmétrie...) • des activités de contribution à l'amélioration continue.

REFERENTIELS 2021

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 1 : Conduite d'une ligne pour réaliser une ou plusieurs étape(s) de la transformation d'un produit laitier</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la disponibilité et conformité des matières laitières mises en œuvre et alimentation de la ligne en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ... - Réalisation des opérations préalables au démarrage de la ligne (approvisionnement en produits et consommables, branchements montage de pièces ...) - Lancement de la production avec mise en route des différents équipements de la ligne et surveillance des paramètres de conduite - Contrôle des produits, réglages et ajustements en cours de production en fonction des résultats d'analyses et mesures 	<p>Conduire une ligne de fabrication / conditionnement d'un produit laitier</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> -questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat -grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel -observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation du lancement d'une production et questionnement sur cette séquence ; observation de prise d'échantillons et de contrôles et questionnement sur 	<p>Les matières premières, en-cours et produits finis sont identifiés, disponibles et appréciés avec justesse au regard des standards (programme de production ...)</p>
	<p>Identifier les différents types de matières premières, en-cours et produits, apprécier leur état en fonction des standards et leur disponibilité</p>		<p>L'ensemble de la ligne est prêt pour le démarrage (disponible, configurée, propre, conditionnée « en chauffe » ...)</p>
	<p>Préparer le démarrage en configurant et conditionnant la ligne</p>		<p>La mise en route et l'arrêt des équipements sont réalisés suivant les procédures (ordre des étapes respecté...). Les démarrages, arrêts, changements ... sont préparés.</p>
	<p>Procéder à la mise en route, à l'arrêt des équipements constitutifs de la ligne ou au changement de production / série / format en respectant les procédures en vigueur.</p>		<p>Les relations de cause à effet entre le process et le produit sont identifiées, expliquées et comprises (lien entre qualité produit et paramètre process établi)</p> <p>L'intervention sur le process est pertinente et réalisée en sécurité à temps (absence de risques, pas de perte de temps ni de pertes produits, intervention anticipée, qualité du produit fabriqué préservée ...)</p>
	<p>Suivre et interpréter les données de production et les relations de causes à effet produit / process pour intervenir sur le procédé</p>		

<ul style="list-style-type: none"> - Enregistrement des résultats d'analyse et validation de la conformité des productions - Arrêt de la ligne en fin de production et mise en condition de nettoyage 	Contrôler la production et la conformité des produits laitiers	l'interprétation des résultats d'analyse et de la conduite à tenir, observation de l'enchaînements des opérations sur une journée de production et questionnement sur les modalités d'anticipation / préparation ...	
	Prélever les échantillons dans les conditions définies afin de prévenir tout biais dans les analyses		Les échantillons sont prélevés correctement (échantillons représentatifs, non contaminés ...). Le plan de prélèvement est respecté
	Vérifier et utiliser le matériel d'analyse en respectant les modes opératoires pour assurer la fiabilité du résultat		Le matériel d'analyse est utilisé correctement. La fiabilité de l'analyse est assurée (vérification du bon fonctionnement d'un analyseur de gaz par exemple)
	Effectuer les contrôles et enregistrer les résultats selon les procédures établies		Tous les contrôles qualité sont effectués suivant le plan de contrôle défini. Les résultats sont enregistrés de manière juste, sur le bon support ...
	Repérer toutes variations de qualité produit pour réaliser les actions correctives en fonction de ses responsabilités		Tout résultat d'analyse non conforme ou d'observation de dérive donne lieu à une action rapide. L'intervention est réalisée de manière à ne pas perdre ou déclasser de produit

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 2: Contrôle du fonctionnement de la ligne de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Surveillance permanente du bon fonctionnement et de l'état des équipements de la ligne - Détection des dysfonctionnements éventuels, diagnostic et intervention ou appel aux personnes compétentes et information au supérieur hiérarchique - Gestion des arrêts et redémarrages suite aux arrêts en cours de production - Identification des points devant faire l'objet d'une action de maintenance pour intervenir sur la ligne dans le cadre des opérations de maintenance de 1^{er} niveau faisant l'objet d'instructions et procédures 	<p>Contrôler la bonne marche de la ligne afin de prévenir et détecter les dysfonctionnements</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> -questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat -grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel -observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation de la réaction suite à un dysfonctionnement provoqué sur la ligne ; observation d'une intervention de maintenance de 1^{er} niveau ; observation d'une inspection visuelle d'un matériel et questionnement sur les « points sensibles » (pièces d'usure, interventions fréquentes ...) ;</p>	
	<p>Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des machines et équipements de la ligne pour prévenir les pannes, usures prématurées, casses de matériel ...</p>		<p>Les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements sont contrôlés. Aucune panne, usure prématurée, casse de matériel ... due à un défaut de vigilance n'ai relevée</p>
	<p>Gérer les dysfonctionnements (repérer, diagnostiquer et intervenir ou alerter) pour éviter tout risque d'accident, de perte produit ou emballage...</p>		<p>Pas d'accident ni de perte produit ou emballage pour cause de dysfonctionnements ne sont observés. Toutes les personnes concernées sont alertées à temps</p>
	<p>Assurer les opérations de maintenance relevant de sa responsabilité sur les équipements et machines de la ligne pour assurer leur bon fonctionnement</p>		
	<p>Participer à la mise en sécurité de la ligne lors des interventions effectuées par les conducteurs ou les techniciens de maintenance</p>		<p>L'intervention des techniciens est organisée de manière à éviter tout risque d'accident et de non-conformité produit</p>
	<p>Procéder aux activités d'entretien et de maintenance, notamment préventive, relevant de la responsabilité du conducteur de ligne</p>		<p>Les activités d'entretien / de maintenance relevant de la responsabilité des conducteurs</p>

	(membrane doseur, filtres, joint de vannes ...)	observation d'une phase de remise en route suite à arrêt et questionnement sur les conditions de redémarrage et les risques encourus	sont réalisées correctement en sécurité
	Valider les conditions de remise en route après arrêt et/ou intervention pour prévenir tout risque pour les hommes et les produits		La validation est effective. La remise en route s'effectue sans risque (pièces remontées, raccords serrés, matériels propres, déchets évacués ...)

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 3 : Application des règles de sécurité liées à la sécurité, l'hygiène et l'environnement dans les procédés de fabrication de produits laitiers</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des instructions, procédures d'hygiène et de sécurité en vigueur dans l'entreprise - Vérification de l'installation / ligne / machine / zone de travail par rapport aux standards d'hygiène et de sécurité et réalisation des opérations de mise en conformité sanitaire avant production - Surveillance les points critiques et points de vigilance du périmètre d'intervention et vérification de leur bonne maîtrise 	<p>Appliquer les règles HSE en adoptant les comportements et pratiques pour limiter les risques de contamination, d'accidents et d'atteinte à l'environnement</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> -questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat -grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel -observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation d'une « prise de poste » du vestiaire jusqu'à la zone de travail ; simulation d'un accident (personne blessée ou fuite de produit) et</p>	
	<p>Respecter les procédures et consignes en matière de prévention d'accident dans l'entreprise et au poste de travail (poste rangé, comportement adapté, EPI portés et EPC utilisés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteur secouriste du travail connu, bonnes pratiques gestes et postures appliquées ...)</p>		<p>Les procédures et consignes en matière de prévention d'accident sont appliquées systématiquement. Aucune mise en danger n'est observée en production, lors des déplacements ou transferts, lors des nettoyages ...</p>
	<p>Identifier et signaler aux personnes référentes les situations à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement ... (propreté, fuites de liquide sur circuit ou pertes de produit, présence corps étrangers potentiels ...) pour une prise en compte effective du risque</p>		<p>Les situations à risque sont signalées auprès de différents acteurs pour une prise en compte effective</p>
	<p>Appliquer les règles d'hygiène et Programme de Prérequis de l'entreprise (PrP : tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres, absence de bijoux ...) pour éviter tout risque de contamination</p>		<p>Les actions et comportements sont conformes aux règles d'hygiène et standards en vigueur dans l'entreprise. Aucune source potentielle de contamination n'est observée</p>

<p>- Nettoyage de l'installation / ligne / machine / zone de travail, en référence aux consignes, instructions et procédures et validation de l'efficacité du nettoyage et/ou du rinçage</p> <p>- Respect du tri sélectif au poste et réduction des consommations de ressources durant les opérations de nettoyage.</p>	<p>Surveiller les points critiques du poste (CCP et PrP opérationnels) et mener les actions correctives en cas de dérive pour garantir la sécurité sanitaire des produits</p>	<p>observation de la réaction ; observation d'une phase de nettoyage ; observation d'un contrôle / enregistrement de CCP ou PrPo et questionnement sur les actions correctives et les conséquences d'une non-maîtrise ...</p>	<p>Points critiques sous contrôle de manière systématique et continue (filtration, détection de métaux ...). La sécurité des produits est garantie</p>
	<p>Mettre en œuvre les procédures de nettoyage et de désinfection pour maintenir les équipements propres et éviter les contaminations (démontage pièces, dosages de solutions, respect des paramètres TACT, surveillance des phases NEP ...)</p>		<p>Les procédures de nettoyage et de désinfection sont respectées. Aucune contamination de produit pour cause d'équipement sale n'est relevée. Aucune mise en danger n'est observée</p>
	<p>Procéder au contrôle de nettoyage (tests pH, inspections visuelles après démontage ...) pour détecter tout problème et mettre en place des actions correctrices.</p>		<p>Tout nettoyage insuffisant est détecté. Des actions correctrices sont systématiquement mises en place en cas de problème.</p>
	<p>Minimiser la production de déchets et rejets et la consommation des ressources (eau, énergies ...) pour limiter les impacts environnementaux</p>		<p>Les déchets sont triés correctement (emballage, matière organique, carton, palettes ...). La quantité de déchets est minimisée. Pas de gaspillage ou de mauvaises pratiques observés (démarrage des installations trop précoce, fuite d'eau, équipement fonctionnant « à vide » ...)</p>
	<p>Repérer les risques pour l'environnement et intervenir le cas échéant</p>		<p>Les risques pour l'environnement sont repérés et expliqués. Les procédures d'intervention sont connues et appliquées (en cas de fuite de liquide au sol ou de rejet)</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 4 : Coordination des activités, organisation des flux et participation à l'amélioration continue</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prise de consignes et transmission d'informations sur la ligne, dans le service, avec les autres services - Préparation de l'organisation du suivi de l'activité sur ligne (progiciel ERP/GPAO/MES, documents de suivi, de traçabilité ...) - Coordination et régulation de l'activité de la ligne - Gestion des flux, respect du programme de production et adaptation si nécessaire - Enregistrement, calcul et interprétation de données, analyse d'indicateurs et compte rendu régulier 	<p>Coordonner et organiser les activités pour assurer les productions</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> -questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat -grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel -observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation d'une transmission de consignes lors d'un changement d'équipe ; observation d'une explication technique (sur la base d'une procédure ou mode opératoire) 	
	<p>Prendre connaissance du programme de production et de la disponibilité des matières et consommables. Interpréter ces données pour organiser le travail sur la ligne et apporter d'éventuelles adaptations.</p>		<p>Le programme de production est compris et respecté. Les matières mises en œuvre sont disponibles. Les éventuelles modifications sont justifiées et appliquées en cohérence avec les impératifs de production (quantités, délais ...).</p>
	<p>Choisir, organiser et transmettre aux bonnes personnes de manière claire et structurée des informations utiles pour la réalisation du travail (en situation normale, en cas de problème, en cas d'intégration d'un nouveau collaborateur ...)</p>		<p>Les informations écrites ou orales sont comprises et prises en compte. La transmission par écrit ou à l'oral est correcte. La compréhension par l'interlocuteur est vérifiée. La langage et l'attitude favorisent la compréhension.</p>
	<p>Organiser et gérer les flux et préparer les évènements (arrêt, changements ...) pour assurer une bonne coordination de l'activité des conducteurs et opérateurs de la ligne</p>		<p>Les flux sont gérés de manière à éviter tout arrêt de ligne. L'activité des conducteurs et opérateurs est coordonnée et permet une bonne organisation du travail.</p>
	<p>Renseigner les documents demandés et/ou vérifier l'enregistrement des données pour les valider afin de détecter d'éventuelles incohérences et tracer l'activité.</p>		<p>Tous les documents et autres supports sont complétés et toutes les données de production sont enregistrées. Les données sont cohérentes et justes. La traçabilité est assurée.</p>

<p>- Participation à la mise en œuvre d'actions d'amélioration continue.</p>	<p>Rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, suivi des indicateurs ...) pour apporter des éléments de décision fiables</p>	<p>à une personne nouvelle ; simulation d'adaptation de programme suite à un aléas fictif (panne machine, changement programme en cours journée ...) ; observation du reporting d'une journée de travail au hiérarchique (productions réalisées, incidents et aléas, résultats, indicateurs et atteinte des objectifs ...)</p>	<p>Les remontées d'informations sur l'activité professionnelle auprès du hiérarchique permettent la prise de décision</p>
	<p>Participer au suivi et à l'analyse de l'activité de la ligne afin de l'améliorer</p>		
	<p>Vérifier les résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance afin d'évaluer l'atteinte des objectifs</p>		<p>Les indicateurs et standards de l'activité sont connus. Les éventuels écarts sont expliqués.</p>
	<p>Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnelles, ou participer à un processus d'amélioration (groupe de résolution de problème ...)</p>		<p>La participation à l'amélioration continue de l'activité est effective et pertinente (propositions de modifications organisationnelles ou améliorations techniques, rédaction de procédures et modes opératoires ...)</p>
	<p>Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite) afin de proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée</p>		<p>Les méthodes de traitement de l'information sont acquises et mises en œuvre (calcul, tableur, utilisation de progiciel, d'abaques ...). Les résultats sont justes</p>

RESSOURCE PEDAGOGIQUE

BLOC DE COMPETENCES 1 : CONDUITE D'UNE LIGNE POUR REALISER UNE OU PLUSIEURS ETAPE(S) DE LA TRANSFORMATION D'UN PRODUIT LAITIER	
Savoirs	Savoir-faire professionnels
FABRICATION / CONDITIONNEMENT	
S1- Être capable (EC) de citer les composants et les principales caractéristiques des matières premières laitières et d'identifier leurs principaux risques d'altération au cours de la transformation.	SFP1 - Être capable (EC) d'identifier les différents types de matières premières laitières, d'encours et produits finis et d'apprécier leur état en fonction des standards.
S2 - EC de nommer les compositions des produits fabriqués / conditionnés et d'identifier leurs principaux risques d'altération.	SFP2 - EC de prendre en compte les conséquences d'une action menée sur le produit laitier élaboré.
S3 - EC de citer les principaux phénomènes physico-chimiques mis en œuvre pour la transformation des matières premières travaillées.	
S4 - EC de citer les types d'altération possibles, en fonction des actions menées.	SFP3 - EC de respecter les modes opératoires, les instructions de fabrication / conditionnement ou de transformation.
S5 - EC de caractériser les principaux matériaux de conditionnement mis en œuvre.	
S6 - EC de citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés.	SFP4 - EC d'expliquer l'utilisation des modes de conservation au regard des impératifs hygiène/qualité.
S7 - EC de justifier l'utilisation d'additifs et d'auxiliaires lors de la fabrication ou conditionnement des produits laitiers.	SFP5 - EC d'utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation des produits laitiers.
S8 - EC de citer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des matières premières, encours et produits finis.	SFP6 - EC d'effectuer des mesures sur les paramètres de fabrication (acidité, temps, températures, débits, niveau, pressions ...) et des contrôles sur les produits (extraits secs, pH, acidité, protéines, matières grasses, densité ...) ; d'alerter et mener des actions correctives.

	SFP7 - EC d'effectuer les analyses physico-chimiques (chloruremètre, pHmètre...).
S9 - EC d'identifier les matériels nécessaires aux contrôles et de présenter leur principe de fonctionnement.	
S10 - EC de citer les « principes » et objectifs de mise en œuvre du processus de fabrication / conditionnement de produits laitiers, et de lister les paramètres influant sur le processus de fabrication / conditionnement.	SFP8 – EC d'interpréter les données au cours d'une séquence de fabrication / conditionnement de produits laitiers au regard des standards, et d'intervenir si nécessaire en fonction des procédures établies.
CONDUIRE	
	SFP9 - Être capable (EC) de prendre connaissance des consignes nécessaires à la réalisation de son travail.
	SFP10 - EC d'organiser son travail pour respecter le programme de production.
	SFP11 - EC de procéder à la mise en route et à l'arrêt de la(les) ligne(s), en respectant les procédures en vigueur et d'effectuer des réglages.
	SFP12 - EC d'assurer avec méthode la conduite de la (des) ligne(s).
	SFP13 - EC d'alimenter la ligne en matières premières, matériaux d'emballage...
QUALITE : FABRICATION ET CONDITIONNEMENT	
S11 - Être capable (EC) de citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et de citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.	SFP14 - Être capable (EC) d'effectuer les contrôles qualité et de les enregistrer selon les procédures établies.
	SFP15 - EC d'exercer son activité en respectant les procédures qualité.
	SFP16 - EC d'effectuer des contrôles de conformité physique et des caractéristiques du produit (poids/ soudure/ étanchéité / gaz/ détecteur de métaux/ test d'humidité...) et d'en assurer la traçabilité.
S12 – EC d'expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.	SFP17- EC de repérer toutes variations de qualité (et les non-conformités) et d'intervenir en fonction de ses responsabilités.
	SFP18 - EC d'enregistrer et/ ou vérifier l'enregistrement automatique des données de son activité et de s'assurer de la conformité des productions.

TRAÇABILITE : FABRICATION ET CONDITIONNEMENT

S13 - EC de citer le rôle et les enjeux de la traçabilité.

SFP19 - EC de citer les documents nécessaires à la traçabilité du produit.

SFP20 - EC de réaliser les enregistrements nécessaires pour assurer la traçabilité dans un atelier.

BLOC DE COMPETENCES 2 : CONTROLE DU FONCTIONNEMENT DE LA LIGNE DE PRODUCTION	
Savoirs	Savoir-faire professionnels
REGLAGE / SUIVI	
S1 - Être capable (EC) de localiser et décrire les circuits fonctionnels de la ligne.	
S2 - EC de présenter les principaux organes des machines de la ligne et de décrire leur fonctionnement.	
S3 - EC de citer et de reconnaître les différents équipements périphériques mis à disposition.	
S4 - EC de nommer les paramètres de conduite et de réglage relevant de la responsabilité du conducteur de ligne.	SFP1 - EC de réaliser les changements de production/format.
	SFP2 - EC d'effectuer des réglages.
S5 - EC de citer les indicateurs de performance de son activité (quantités, pertes, non-conformités, incidents ...).	SFP3 - EC d'interpréter, d'analyser et de vérifier les résultats de la ligne (performance de production, efficience de la ligne...).
ENTRETIEN / MAINTENANCE	
S6 - Être capable (EC) de citer les dysfonctionnements les plus fréquents.	SFP4 - Être capable (EC) de gérer les dysfonctionnements (les repérer, aider à les diagnostiquer, intervenir et alerter).
S7 - EC de justifier les opérations de maintenance préventive et corrective de 1 ^{er} niveau et, le cas échéant, de 2 nd niveau (changement de joints, remplacement de filtres, changement de format...).	SFP5 - EC de procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive et corrective de 1 ^{er} niveau et, le cas échéant, de 2 nd niveau, relevant de la responsabilité du conducteur.
	SFP6 - EC de participer à la mise en sécurité de la ligne (pour les hommes et les produits) lors des interventions effectuées par les techniciens de maintenance et de valider les conditions de remise en route.

BLOC DE COMPETENCES 3 : APPLICATION DES REGLES LIEES A LA SECURITE, L'HYGIENE ET L'ENVIRONNEMENT DANS LES PROCEDES DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS	
Savoirs	Savoir-faire professionnels
SECURITE	
S1 - Connaitre l'existence et le contenu du « Document unique d'évaluation des risques » de l'entreprise.	SFP1 - Être capable (EC) de respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accident (comportement adapté, EPI portés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteur secouriste du travail connu.....).
S2 - Être capable (EC) de citer les zones à risques et les différents types de dangers.	
S3 - EC de nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protection individuelle et collective.	SFP2 - EC d'utiliser les protections individuelles et collectives.
S4 - EC de repérer les responsabilités et champs d'intervention des acteurs de la sécurité dans l'entreprise (CSSCT, service sécurité, secouristes, incendie...).	SFP3 - EC d'alerter la personne adéquate en cas d'accident, d'incident et d'accident évité.
S5 - EC de citer les règles de sécurité de sa zone de travail et les règles élémentaires de gestes et postures de son poste.	SFP4 - EC de respecter les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.
S6 - EC de citer les points sensibles, les risques et les dangers associés à la conduite de sa (ses) machine(s) et à la zone de travail concernant l'hygiène, la sécurité et l'environnement.	SFP5 - EC d'identifier et signaler une situation à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement ... (propreté, fuites, présence vis, boulons ...).
	SFP6 - EC de procéder au rangement du poste selon les procédures établies.
HYGIENE	
S7 - Être capable (EC) de décrire les règles d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste et de les justifier.	SFP7 - Être capable (EC) d'appliquer les actions et comportements conformes aux règles d'hygiène et standards de l'entreprise (tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres, absence de bijoux ...).
S8 - EC d'identifier les sources de contamination et d'établir les liens de cause à effet avec la sécurité des produits.	SFP8 - EC de respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.
S9 - EC d'expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits laitiers.	SFP9 - EC de mettre en œuvre les procédures de nettoyage du poste de travail. (démontage pièces, dosages de solutions, tests pH, inspections visuelles...).
S10 - EC de citer les facteurs d'efficacité du nettoyage.	
S11 - EC d'identifier les produits et matériels de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.	
	SFP10 - EC de procéder aux contrôles de nettoyage (tests pH, inspections visuelles...).
S12 - EC d'expliquer la démarche HACCP et la notion de points critiques.	SFP11 - EC de citer les points critiques (CCP, PrPo...) de son poste et les actions à mener en cas de dérive.

ENVIRONNEMENT

S13 - Être capable (EC) d'identifier les différents types de déchets ou de rejets (cartons, sacs papiers, palettes, plastique, déchets organiques, produits laitiers ...).	SFP12 - Être capable (EC) de réaliser le tri sélectif et d'agir pour minimiser les déchets et/ou les rejets.
S14 - EC de citer les différentes sources d'énergie ou ressources utilisées sur le poste.	SFP13 - EC de maîtriser les consommations des ressources.
S15 - EC de citer les risques d'atteinte à l'environnement et les moyens de protection.	SFP14 - EC de repérer les risques pour l'environnement et d'intervenir en fonction des procédures.

BLOC DE COMPETENCES 4 : COORDINATION DES ACTIVITES, ORGANISATION DES FLUX ET PARTICIPATION A L'AMELIORATION CONTINUE	
Savoirs	Savoir-faire professionnels
COORDINATION – COMMUNICATION	
S1 – Être capable (EC) d'expliquer les enjeux de son poste, et les orientations de son entreprise.	SFP1 - Être capable (EC) de prendre connaissance, de comprendre et de transmettre les consignes (orales et écrites) nécessaires à la réalisation du travail.
	SFP2 - EC de rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).
	SFP3 - EC de proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou de participer à un processus d'amélioration.
S2 - EC de situer son activité par rapport à l'organisation de l'unité.	
S3 - EC de citer et d'expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'établissement.	SFP4 - EC de transmettre la bonne information au bon interlocuteur, de manière claire et structurée, en utilisant le vocabulaire technique approprié.
	SFP5 - EC de coordonner, le cas échéant, l'activité des opérateurs/conducteur de sa (ses) ligne(s) dans son périmètre de travail.
	SFP6 - EC de faire une présentation orale structurée auprès des opérateurs/conducteurs de machine travaillant sur la ligne.
	SFP7 - EC de veiller au respect des procédures par les opérateurs/conducteurs de la ligne.
	SFP8 - EC de prendre en compte les remarques et requêtes des opérateurs/conducteurs de la ligne.
TRAITEMENT DE L'INFORMATION	
S4 - Être capable (EC) de rédiger une note.	SFP9 - Être capable (EC) de rédiger des consignes par écrit.
	SFP10 - EC de participer à l'élaboration des procédures et modes opératoires utiles à la conduite de la ligne.

S5 - EC de lister et d'expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).	SFP11 – EC de prendre connaissance du programme de production et des éventuelles adaptations (collecte décalée, rupture d'encours, variation des matières premières laitières, retard d'acidification ...).
	SFP12 - EC de renseigner les documents demandés, de vérifier l'enregistrement des données et des résultats. Alerter si besoin.
	SFP13 - EC d'effectuer et d'enregistrer les suivis et relevés de production.
	SFP14 - EC d'utiliser un système de commande sur écran ou un système informatisé de production.
S6 - EC de décrire le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production (GPAO, GMAO...).	SFP15 - EC de présenter l'ensemble des informations traitées en cours de production (OF, feuille de production...).
S7 - EC de résoudre un problème faisant appel à des notions de comptage et de calcul (calcul d'efficience, TRS...).	SFP16 - EC de réaliser un calcul dans une situation professionnelle.
FORMATION	
S8 - EC de citer les actions à mener et les informations à transmettre pour l'accueil et l'intégration d'un nouvel embauché.	SFP17 - EC d'intégrer une nouvelle personne au poste de travail.
	SFP18 - EC d'expliquer de manière pédagogique un mode opératoire, ou une instruction en vue de la formation d'un nouveau conducteur.
	SFP19 - EC de transmettre ses connaissances au poste de travail.
	SFP20 - EC de contribuer à l'évaluation des acquis professionnels des opérateurs de sa ligne.