Intitulé : CQP Conducteur de process du secteur alimentaire

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS *décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés*	**RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES** *identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités*	**RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION** *définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis*	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	**CRITÈRES D'ÉVALUATION**
Bloc 1 : Préparer les opérations du process de production agroalimentaire			
Activité 1.1 : Contrôle et paramétrage des installations de production agroalimentaire - Vérification du process agroalimentaire - Sélection des protections individuelles et collectives, de la tenue - Préparation des éléments de suivi de son activité - Passation des consignes avec son homologue lors des changements d'équipe - Réalisation de toutes les opérations préalables indispensables au fonctionnement du process	C1.1 : Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation de production agroalimentaire en identifiant les écarts et en respectant les normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement pour assurer une exécution conforme aux ordres de production.	Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur : -Le respect des normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire. -Le paramétrage et contrôle des installations de production. -Les différentes étapes de préparation des opérations du process. -La conformité des matières premières, consommables et produits approvisionnés. Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de préparation du process de production. Puis, il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise	L'état de fonctionnement de l'installation de production est vérifié et conforme aux ordres de production, aux normes et aux consignes en matière d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement : • Les écarts de fonctionnement sont identifiés et gérés • Les équipements de sécurité sont testés et vérifiés (boutons d'arrêt d'urgence, carters, capteurs, etc.) • L'efficacité énergétique est prise en compte : vérification des filtres, positionnement des systèmes de rejet, détection de fuites, etc. • L'état de propreté de l'installation de production est conforme aux spécifications en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire • Les normes d'hygiène sont respectées (tenue, lavage des mains, etc.) • Les équipements de protection individuelle et collective sont adaptés aux procédures et consignes en matière de sécurité au travail, et de respect des normes d'hygiène. • Les consignes de sécurité collective sont appliquées • Les règles de manutention, gestes et postures sont appliquées

	C1.2 : Paramétrer l'installation de production agroalimentaire, en sélectionnant les données et les outils de production et de supervision appropriés, afin d'assurer une mise en route conforme aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement.	d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.	**Les opérations de préparation sont réalisées à l'aide des outils de production et données adaptés :** • La documentation technique et les procédures de l'entreprise sont utilisées • La documentation liée à la production (documents, feuilles de relevé de production, etc.) à réaliser est connue et utilisée • Les consignes sont transmises dans un langage professionnel et de façon exhaustive à un homologue lors des changements d'équipe • Les informations relatives à la production sont récupérées (aléas, dysfonctionnements, etc.) et le contexte de travail à la prise de poste est précisément connu (rotation des équipes, documents à collecter, collègue remplacé, etc.) • Les consignes de sécurité relatives au fonctionnement de l'installation de production sont connues et respectées • L'installation de production est paramétrée dans le respect des attendus du programme et des spécifications techniques • Les opérations préalables de mise en énergie des installations sont réalisées le cas échéant • Les consommations d'énergie sont optimisées lors de la préparation de la commande (consommation d'eau, d'énergie, etc.)
Activité 1.2 : Approvisionnement et nettoyage de l'installation de production agroalimentaire : - Vérification et anticipation de la disponibilité des produits et de leur conformité - Sélection des consommables, produits nécessaires (emballages, suremballages etc.)	C1.3 : Approvisionner l'installation de production agroalimentaire en matières premières, consommables et produits entrants selon les règles et consignes de l'entreprise et en veillant à une gestion optimale des stocks, afin d'éviter toute rupture mais aussi de préparer son intervention dans le respect des normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, de		**La conformité des matières premières, consommables et produits entrants approvisionnés est vérifiée à l'entrée du système de production et permet de répondre aux prescriptions :** • L'utilisation des consommables est optimisée (limitation des pertes) • Les règles de l'entreprise (sécurité liée à l'approvisionnement, etc.), les ordres de production et les procédures sont connus et respectés • La quantité, la qualité et les caractéristiques requises des matières premières, consommables et produits

- Détection des anomalies liées à l'approvisionnement et signalement si nécessaire auprès de la hiérarchie - Identification des risques alimentaires liés au nettoyage de la machine - Mise en œuvre du plan d'hygiène et de nettoyage (HACCP, etc.) - Rangement des équipements aux emplacements prévus conformément aux procédures existantes	sécurité, de qualité et d'environnement.		entrants approvisionnés sont conformes aux cahiers des charges de production • Les anomalies liées à l'approvisionnement, les risques liés au non-respect des standards et normes d'hygiène et de santé et/ou les sources de contamination ou de pollution sont détectés et signalés auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support, etc.)
	C1.4 : Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant de son poste conformément aux normes et consignes en matière d'hygiène, d'environnement et de sécurité, pour maintenir en état de fonctionnement et d'opérationnalité l'installation de production agroalimentaire et son poste de travail.		**L'installation de production et le poste de travail sont maintenus dans un état de propreté et de rangement permettant leur fonctionnement et leur opérationnalité conformément aux prescriptions en la matière :** • L'installation est purgée et nettoyée • Le poste de travail est nettoyé • Les déchets liés à la production sont évacués au fil de l'eau • Les excédents de production sont identifiés et orientés conformément aux prescriptions en vigueur (destruction, réorientation vers l'installation de production, recyclage) • Les modes opératoires de nettoyage sont connus et appliqués le cas échéant (produits de nettoyage utilisés, dose, matériel, temps d'attente avant / après l'application d'un produit, etc.) • La traçabilité des opérations de nettoyage et de rangement est effectuée selon les procédures en vigueur • Les consommations d'eau et de produits de nettoyage sont optimisées le cas échéant • Le tri des déchets est respecté (identification correcte des déchets et disposition dans les zones appropriées)
Bloc 2 : Conduire le process de production agroalimentaire			
Activité 2.1 - Mise en route, arrêt, réglage et contrôle du process de production agroalimentaire dans le respect des normes et consignes en	C.2.1 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt de l'installation de production agroalimentaire en vérifiant l'exécution de toutes les étapes et en tenant compte des contraintes techniques et	<u>Questionnaire à visée professionnelle :</u> Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur :	**Les opérations de démarrage ou d'arrêt de production sont correctement effectuées :** • Les procédures nécessaires au démarrage/à l'arrêt sont connues et appliquées

matière d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement : - Mise en route et arrêt des différents éléments de l'installation - Réalisation et enregistrement des contrôles - Interprétation des résultats - Mise à l'écart des produits non conformes - Identification des éléments déviants - Optimisation de la consommation d'énergie	**des normes et consignes en matière d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement, pour assurer les opérations de production.**	-Les procédures nécessaires à la mise en route et l'arrêt de l'installation de production. -Le paramétrage et contrôle des installations de productions. -L'analyse et l'interprétation de données. -Les consignes de réglage. -Les actions correctives adaptées à la situation. -La transmission des documents utiles au fonctionnement du process. **Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien** Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur la conduite du process de production. Puis, il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.	• Les opérations de démarrage et d'arrêt sont coordonnées avec les postes amont et aval du process • Toute problématique ou anomalie relative à la procédure de démarrage/arrêt constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié • Les normes et consignes d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement sont connues et appliquées
	C.2.2 : Contrôler la qualité de la production agroalimentaire via la réalisation d'autocontrôles, la surveillance des analyses du laboratoire ou des paramètres de supervision pour garantir sa conformité par rapport au cahier des charges de production, et aux normes et consignes de sécurité et d'hygiène.		**La qualité de la production est contrôlée :** • Le mode opératoire en matière de contrôle de la production est appliqué (prélèvement et contrôle aléatoire d'unités, contrôle en fin de production, etc.) • Les données et leurs tendances sont interprétées au cours du process et donnent lieu à la prise de décision adaptée au regard des procédures en vigueur et des standards de production (quantitatifs ou qualitatifs) • Les seuils et consignes sont connus et identifiés • Le rendu de la production est conforme aux standards (les résultats se situent dans les fourchettes de tolérance) • Les anomalies détectées sur le matériel de contrôle ou sur la production sont signalées au bon interlocuteur (pilote, responsable hiérarchique, fonction support…) et/ou traitées selon les procédures en vigueur • Le mode opératoire en matière de sécurité et d'hygiène est connu et appliqué • Les documents d'enregistrement et de traçabilité sont remplis au fur et à mesure conformément aux consignes et règles en vigueur dans l'entreprise

	C.2.3 : Régler l'installation suite à une passation des consignes, en cas de dérive ou de changement de production, en respectant les procédures en matière d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement, afin de prévenir les dysfonctionnements, d'optimiser la production et de rationaliser les pertes.		Les réglages machines sont correctement effectués : • Les opérations de réglage (paramétrage force, vitesse, débit, pression, angles, format, etc.) sont réalisées selon les procédures en vigueur. • Les consignes de réglages sont comprises et exploitées • La ou les machine(s) sont configurées conformément aux attendus • Les produits non conformes sont retirés de l'installation de production et orientés vers la zone appropriée • Le cas échéant les corrections en termes de réglages des paramètres sont apportées dans la limite des tolérances (température, vitesse, débit, etc.) et à un rythme adapté • Le matériel et/ou les consommables et/ou les produits pour effectuer les réglages sont à disposition et le cas échéant utilisés • L'énergie consommée est optimisée et les pertes liées à la non-qualité ou des pertes de matières premières sont limitées • Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées

Intitulé : CQP Conducteur de process du secteur alimentaire

Activité 2.2 - Conduite des opérations du process de production agroalimentaire : - Transmission des documents utiles pour le bon fonctionnement du process - Contrôle des standards en termes de cadence mise en place par l'équipe en charge de la méthode. - Anticipation des ruptures de flux et le cas échéant de la commande suivante - Régulation de l'activité du process en cas de besoin - Réalisation régulière de tournée de terrain, le cas échéant	C.2.4 : Réaliser les activités de production agroalimentaire sur l'ensemble des étapes du process en respectant les modes opératoires en vigueur pour assurer la continuité du service aux équipes positionnées en amont et en aval.		**Les activités de production permettent d'assurer la continuité du service en amont et en aval :** • Les cadences / flux produits (disponibilités des ressources, temps de vidange et d'étapes de process, disponibilité en amont et besoins en aval, nettoyage, etc.) sont suivis • Les documents utiles pour le bon fonctionnement du process sont transmis aux interlocuteurs concernés (procédures, quantités de produits / consommables nécessaires à la production, temps de réalisation des opérations) • Le candidat communique avec les équipes amont et aval (dysfonctionnements, changements de consigne, etc.) • Les écarts de cadence / flux produits donnent lieu à la mise en place d'actions correctives appropriées (réorganisation du flux produit et du planning de réalisation, etc.) • Le cas échéant, des tournées de terrain sont réalisées autant que de besoin
	C.2.5 : Conduire l'installation de production agroalimentaire en mode dégradé en respectant les procédures et les règles liées à l'hygiène, la sécurité, la qualité et l'environnement afin de préserver l'intégrité du personnel et du matériel et, si possible, la qualité du produit.		**La conduite de l'installation en mode dégradé est assurée correctement :** • Les principaux modes dégradés sont connus • Aucun accident ni perte de produit dû à un défaut de vigilance n'est constaté • La conduite en mode dégradé est respectée conformément aux normes QHSSE

Intitulé : CQP Conducteur de process du secteur alimentaire

Bloc 3 : Assurer le suivi et la surveillance du process de production agroalimentaire			
Activité 3.1 – Surveillance, suivi et traçabilité des actions du process de production agroalimentaire : - Observation du process (visuelle, sonore, etc.) - Vérification des paramètres (poids, températures, pression) - Identification d'éventuels risques en termes de sécurité liés aux paramètres process - Enregistrement du déroulement de la production - Identification de la conformité des informations enregistrées avec la réalité physique - Signalement auprès du service qualité ou maintenance en cas d'aléas de production ou dysfonctionnement - Transmission des informations relatives à l'activité de production - Communication avec les différents services dans le cadre de l'activité de production	C.3.1 : Surveiller les paramètres de fonctionnement de l'installation de production agroalimentaire (température, pression, débit, etc.), à l'aide des systèmes de supervision, des interfaces hommes/machines et des équipements de mesure, pour garantir la sécurité et la conformité de la production par rapport aux ordres de production.	<u>Questionnaire à visée professionnelle</u> Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur : -Les paramètres de fonctionnement de l'installation. -Les instructions et matériels pour effectuer les contrôles. -Les procédures de transmission d'informations. -Les documents et outils de suivi, de contrôle et de reporting. -Les actions correctives adaptées à la situation. -Les interlocuteurs à signaler lors des aléas dans le process de production. <u>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</u> Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur le suivi effectué du process de production. Puis, il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.	**Les paramètres de fonctionnement de l'installation sont correctement surveillés :** • Les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes, etc.) sont connus • Les instructions et le matériel mis à disposition pour effectuer les contrôles sont identifiés et utilisés conformément aux procédures en vigueur • La lecture des mesures et des indicateurs est juste • Les valeurs de paramètres sont comparées aux valeurs de consignes • Les risques éventuels relatifs aux paramètres process sont identifiés et gérés (installation sous pression, haute température, intervention en hauteur, etc.)
	C.3.2 : Renseigner les supports de suivi de production en indiquant les écarts et les événements et en mettant à jour les informations pour garantir la fiabilité et la traçabilité des données.		**Les données de suivi de production sont correctement enregistrées, renseignées et transmises :** • Les documents de suivi, de contrôle et de reporting sont dûment renseignés conformément aux procédures en vigueur • Les outils de suivi informatiques / papiers / oraux (ERP, étiquettes, GPAO, fiche / cahier de liaison, document de contrôle qualité etc.) sont correctement utilisés • Les procédures de transmission d'informations (descente ou remontée) sont connues, appliquées et conformes aux standards en termes d'exploitation des données (traçabilité, etc.) • Les informations sont transmises dans un langage concis et répondent à un objectif précis • Les conséquences matérielles d'une erreur de saisie sur les outils de suivis sont connues et maîtrisées
	C.3.3 : Communiquer avec son équipe et avec les différents services impliqués dans le processus de production agroalimentaire en signalant les aléas et en participant à des échanges		**La communication est assurée et permet la continuité et la conformité de la production :** • Les acteurs concernés par la transmission d'informations relatives à l'activité sont identifiés et les interactions attendues entre eux sont connues

	réguliers afin de garantir la continuité et la conformité de la production.		• Les signalements d'aléas de production sont réalisés à bon escient et auprès du bon interlocuteur (le service production amont et aval, le service maintenance, le supérieur hiérarchique, le service qualité, le service des approvisionnements, etc.) • Les échanges avec l'amont et l'aval de la production sont pratiqués autant que de besoin pour réguler l'activité et prévenir les aléas, et partager les contraintes respectives des acteurs impliqués dans la production • Le langage utilisé est précis, professionnel et adapté à l'interlocuteur • Les différents moyens de communication sont connus et utilisés de manière appropriée au regard de la finalité poursuivie • La communication prend en compte des situations de handicap, le cas échéant
Activité 3.2 : Amélioration continue du process de production agroalimentaire : - Qualification des indicateurs de performance et identification des écarts - Observation et analyse de dysfonctionnements récurrents - Proposition d'amélioration du processus ou poste de travail - Mise en place d'un groupe de travail avec d'autres services, homologues, et son équipe - Formalisation et suivi des propositions d'évolution	C.3.4 : Assurer le suivi des indicateurs de performance à l'aide des outils en place en analysant les résultats pour ajuster les paramètres et garantir le respect des objectifs de production.		**Le suivi des indicateurs de performance est assuré en adéquation avec les objectifs de production :** • Les indicateurs de performance sont connus, localisés, qualifiés. Les écarts par rapport aux objectifs de production sont correctement interprétés • Les moyens d'action sur les indicateurs de performance sont connus • Des premières actions correctives sont réalisées le cas échéant

	C.3.5 : Proposer des améliorations en participant à des démarches d'amélioration du process de production agroalimentaire ou du poste de travail, pour optimiser la quantité et la qualité de la production.		**Les activités relatives à l'amélioration continue relevant de sa responsabilité sont effectuées :** • Des analyses des dysfonctionnements sont menées avec méthode et donnent lieu à la formulation de pistes d'amélioration et/ou solutions • Les outils et méthodes d'amélioration sont connus et utilisés de manière appropriée • L'impact des coûts liés aux améliorations proposées est quantifié • Les propositions d'améliorations techniques ou organisationnelles relatives à l'activité sont réalisées auprès des interlocuteurs appropriés • Des relances sont réalisées suite aux propositions remontées lorsqu'elles ne donnent pas lieu à un retour d'informations
Bloc 4 : Assurer l'entretien et la maintenance de 1er niveau des installations du process de production agroalimentaire de son périmètre			
Activité 4.1 – Intervention de premier niveau sur un dysfonctionnement visible : - Prise d'informations et analyse des symptômes visibles - Réalisation d'une action de maintenance de premier niveau (graissage, nettoyage, réglage, etc.) - Définition d'une solution de dépannage et transmission des informations	C.4.1 : Détecter des anomalies constatées par les utilisateurs sur des installations agroalimentaires en s'aidant d'un pré-diagnostic et en contrôlant visuellement l'installation afin d'établir un premier diagnostic maintenance.	<u>Questionnaire à visée professionnelle</u> Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur : -Les anomalies visibles courantes et les solutions à apporter. -Les contrôles réguliers à réaliser en fonction du plan de maintenance et des normes de sécurité alimentaire. -Les étapes de pré-diagnostic à observer -Les procédures écrites, orales et numériques (GMAO) de documentation des dysfonctionnements. <u>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</u>	**Les non-conformités et les anomalies de l'installation sont correctement détectées :** • Le candidat recueille des informations sur l'installation défectueuse, repère les dysfonctionnements visibles, les liste sur la fiche de pré-diagnostic et les enregistre sur les outils de suivi à disposition (GMAO, etc.) • L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée • Les résultats du premier diagnostic sont transmis dans le langage adapté et le cas échéant reporté sur le support prévu à cet effet
	C.4.2 : Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau en effectuant un contrôle des réglages et des paramètres de l'installation afin de		**Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :** • Les vérifications de paramètres sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus • Les réglages machines sont connus et maîtrisés

	limiter l'impact sur la production agroalimentaire.	Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur les opérations d'entretien, de maintenance et de gestion des anomalies des installations. Puis, il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.	• La documentation ad hoc est connue et utilisée • Les produits conformes à la sécurité alimentaire sont utilisés pour les opérations de graissage et de nettoyage • Les opérations de montage et démontage sont réalisées conformément aux modes opératoires et procédures en vigueur dans l'entreprise • Les changements de formats et/ou d'outillage sont maitrisés (absence de lancement de produit ou de production sur un mauvais format, durée de lancement conforme aux standards de production) si nécessaire selon l'organisation du travail
Activité 4.2 – Suivi du plan de maintenance de l'entreprise agroalimentaire : - Surveillance en continu de l'état apparent des installations - Mise à jour du plan de maintenance en fonction des actions menées	C.4.3 : Surveiller en continu l'état des pièces apparentes des installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en estimant le niveau technique et le degré d'urgence afin d'optimiser le fonctionnement des installations et les effets sur la production		**Qualité de la surveillance et pertinence des décisions prises** : • En fonction des consignes de l'entreprise, les actions préventives sont appliquées, maîtrisées et réalisées conformément au planning défini • Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention
	C.4.4 : Rendre compte des actions de maintenance sur le parc d'installations agroalimentaires en appliquant les procédures de communication définies (orale, GMAO, documentation technique, etc.) pour contribuer à l'amélioration du plan de maintenance		**Les informations concernant le dysfonctionnement et les anomalies sont correctement transmises** : • Les anomalies et dysfonctionnements sont analysés et remontés selon les besoins • L'interlocuteur sollicité est pertinent • Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient