

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 26293**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Conducteur de machines du secteur alimentaire

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM	directeur général

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3092 - Industries alimentaires diverses, 3128 - Industries agricoles et alimentaires

Code(s) NSF :

221u Conduite d'installations des industries agro-alimentaires et de machines de conditionnement

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le conducteur de machines du secteur alimentaire assure la conduite d'une ou plusieurs machines mécanisées ou automatisées, intégrées ou non dans une ligne de production : transformation des viandes, produits laitiers, plats cuisinés...

Il a pour mission d'optimiser la fabrication et le conditionnement des produits en respectant les instructions, les critères d'hygiène, de productivité, de qualité, de sécurité et d'environnement.

Ainsi, les principales activités du conducteur de machines s'articulent autour des 5 missions suivantes :

- Préparer le poste de travail
 - Conduire la ou les machines
 - Contrôler Enregistrer Transmettre
 - Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau
 - Nettoyer et ranger le poste de travail
- Les capacités attestées :

Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus

- Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...) pour maintenir la continuité du service.
- Juger des non-conformités de la machine et/ou des produits pour assurer la qualité de la production.
- Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles pour éviter toute production non conforme.
- Réaliser les réglages nécessaires sur les machines pour rectifier d'éventuels écarts sur la qualité des produits sortis.
- Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré dans un souci de conformité et de qualité de produit.
- Assurer une alimentation régulière de la machine pour éviter tout arrêt de la production.
- Respecter les modes opératoires, les instructions de production pour réaliser le planning prévisionnel de production.

Utiliser les outils et les installations au poste de travail

- Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail. (fonctionnement et conduite des installations).
- Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les règles et procédures de conduite des machines.
- Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine pour assurer la maintenance de premier niveau.
- Gérer les dysfonctionnements simples et effectuer les réajustements selon les procédures en vigueur pour maintenir l'état de fonctionnement de la machine ou réaliser la remise en service.
- 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 pour assurer la continuité du service et éviter tout arrêt de la production.

Mettre en œuvre et faire appliquer les procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement

- Exécuter son activité en respectant les procédures et consignes en matière de sécurité et de prévention des accidents.
- Tenir le poste de travail en respectant les obligations relatives aux ports des protections individuelles et collectives afin de prévenir tout risque d'accident.
- Conduire et assurer l'approvisionnement de la machine dans le respect des règles de gestes et postures.
- Réaliser les actions de préparation et le nettoyage complet de son poste de travail en respectant les procédures d'hygiène et de désinfection afin de prévenir les risques alimentaires.
- Assurer la qualité et la conformité des produits sortis par l'application des règles de contrôle qualité et l'enregistrement de données fiables.
- Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles pour éviter toute production non conforme.
- Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail pour vérifier la qualité de la production.

Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle

- Renseigner les différents documents de travail pour assurer l'information et l'exploitation des résultats de production.
- Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple pour analyser les résultats de la production.
- Identifier, choisir et organiser les informations à la tenue de son poste de travail
- Échanger des informations sur son activité (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...) Avec des personnes de sa

propre entreprise ou d'autres entreprises pour assurer la continuité de service.

- Transmettre selon la procédure définie les informations relatives au fonctionnement des machines au service maintenance pour prévenir un éventuel arrêt de la machine.
- Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité...) pour le bon déroulement de l'activité de production.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Industries agro-alimentaires

conducteur de machines, opérateur d'atelier

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2102 : Conduite d'équipement de production alimentaire

H3301 : Conduite d'équipement de conditionnement

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Modalités d'évaluation des compétences / accès par la formation :

La certification s'appuie sur 3 composantes :

L'évaluation par des formateurs interne et externe habilités, à l'aide d'un questionnaire.

L'évaluation par le tuteur en entreprise, à l'aide d'une grille d'observation.

L'évaluation par le jury, sur la base d'une observation sur poste de travail et/ou d'un entretien, à l'aide d'un guide d'évaluation de la maîtrise professionnelle.

Modalités d'évaluation des compétences / accès par la VAE :

La certification s'appuie sur 2 composantes :

Un livret descriptif d'activité rempli par le candidat, éventuellement accompagné de documents techniques,

Et une présentation orale, suivie d'un entretien avec les membres du jury.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 26293 - Sécurité	<p>Descriptif : Mettre en œuvre les procédures de sécurité et de santé au travail Appliquer les règles de sécurité Appliquer les consignes de gestes et postures</p> <p>Modalités d'évaluation : Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification : Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 26293 - Environnement	<p>Descriptif : Mettre en œuvre les procédures de gestion de l'environnement Appliquer les consignes de gestion de l'environnement</p> <p>Modalités d'évaluation : Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification : Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 26293 - Communication professionnelle</p>	<p>Descriptif : Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle. S'intégrer dans son environnement professionnel Communiquer à l'écrit Communiquer à l'oral Gérer son activité</p> <p>Modalités d'évaluation : Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Mise en situation de communication écrite A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification : Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>
<p>Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 26293 - Outils installations</p>	<p>Descriptif : Utiliser les outils et les installations au poste de travail Appréhender les bases en technologie professionnelle Caractériser les outils et les machines Conduire les machines Réaliser une maintenance de 1er niveau</p> <p>Modalités d'évaluation : Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification : Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°5 de la fiche n° 26293 - Qualié</p>	<p>Descriptif : Mettre en œuvre les procédures qualité Mettre en œuvre la démarche qualité Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements</p> <p>Modalités d'évaluation : Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification : Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>
<p>Bloc de compétence n°6 de la fiche n° 26293 - Hygiène</p>	<p>Descriptif : Mettre en œuvre les procédures d'hygiène et de sécurité alimentaire Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail</p> <p>Modalités d'évaluation : Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification : Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°7 de la fiche n° 26293 - Produit process	<p>Descriptif : Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus Caractériser les produits Caractériser les process de production Réaliser ou conduire le process</p> <p>Modalités d'évaluation : Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification : Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	
Après un parcours de formation continue	X	Jury constitué : d'un représentant de l'organisation patronale, d'un représentant des organisations syndicales de salariés, d'un représentant de l'OPCA
En contrat de professionnalisation	X	Jury constitué : d'un représentant de l'organisation patronale, d'un représentant des organisations syndicales de salariés, d'un représentant de l'OPCA
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2015	X	Jury constitué : d'un représentant de l'organisation patronale, d'un représentant des organisations syndicales de salariés, d'un représentant de l'OPCA

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS	ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX
Certifications reconnues en équivalence : Une équivalence totale est instituée avec le CQP Conducteur de machines des Industries Alimentaires Texte réglementaire : Accord du 20 juin 2007 relatif à la reconnaissance des CQP IA dans diverses Branches des Industries Alimentaires	

Base légale

Référence du décret général :

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 14 janvier 2010 publié au Journal Officiel du 22 janvier 2010 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé Certificat de qualification professionnelle Conducteur de machine - production de boissons avec effet au 22 janvier 2010, jusqu'au 22 janvier 2015.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Arrêté du 26 mai 2016 publié au Journal Officiel du 07 juin 2016 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Conducteur de machines du secteur alimentaire" avec effet au 22 janvier 2015, jusqu'au 07 juin 2021.

Pour plus d'informations

Statistiques :

207 CQP « conducteur de machines » ont été délivrés en 2014.
 Ce CQP est délivré en moyenne à 200 candidats par an.

Autres sources d'information :

<http://www.opcalim.org/>

Site Internet de l'autorité délivrant la certification

Lieu(x) de certification :

Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM : Île-de-France - Paris (75) []
 OPCALIM - 20, Place des Vins de France - 75012 PARIS

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Au choix des entreprises et des candidats à la VAE

Historique de la certification :

Changement de libellé du CQP :

Ancien libellé : Conducteur de machines - production de boissons

Changement de certificateur :

Ancien certificateur : CPNEF de la branche professionnelle des activités de production d'eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bières c/o CSEM - 37 rue des Mathurins - 75008 PARIS

Accord du 20/06/2007 relatif à la reconnaissance des CQP IA dans diverses branches des Industries Alimentaires.

Accord du 21/03/2012 de la branche de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes portant sur la reconnaissance des CQP IA.

Accord du 30/10/2014 sur la formation professionnelle dans diverses branches de la filière alimentaire.

Accord multi branches du 29/05/2015 sur la reconnaissance et l'inscription au RNCP des CQP transversaux du secteur alimentaire.

Certification précédente : Conducteur de machine - production de boissons