

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 17294**

### Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Pilote de ligne de conditionnement des industries chimiques

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP) des industries chimiques - Union des industries chimiques (UIC)	Directrice générale

### Niveau et/ou domaine d'activité

#### Convention(s) :

3108 - Industries chimiques et connexes

#### Code(s) NSF :

222u conduite, surveillance d'appareils des industries chimiques

#### Formacode(s) :

### Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le CQP Pilote de ligne de conditionnement est en lien avec le métier de pilote de ligne de conditionnement.

Les titulaires exercent leur activité professionnelle au sein d'une unité de conditionnement sous la responsabilité directe d'un animateur d'équipe. Ils pilotent une ligne de conditionnement, ensemble d'équipements intégrés permettant de réaliser les différentes étapes d'un procédé de remplissage, conditionnement et emballages de produits, dans le respect des consignes de conditionnement, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.

Ils sont capables de coordonner les activités des opérateurs sur la ligne de conditionnement, de réaliser la mise en route, le pilotage et l'arrêt d'une ou plusieurs lignes de conditionnement, d'apprécier la qualité de la production mise en œuvre, de relever et d'analyser les données et les résultats des contrôles, d'identifier les écarts et de détecter tout dysfonctionnement ou incident de différentes natures (matières, fonctionnement, panne ou défaut d'un matériel, d'un équipement approvisionnement, etc...).

En cas de dérive ou de dysfonctionnement, ils prennent les mesures adaptées selon des procédures établies et réalisent des opérations de maintenance.

Les principales situations professionnelles rencontrées sont les suivantes :

- Mise en route, arrêt, remise en condition de redémarrage d'une ligne de conditionnement
- Surveillance des paramètres, contrôle des écarts et réglage des paramètres en fonction des écarts
- Réalisation des relevés et des mesures liées aux appareils
- Contrôle de la conformité quantitative et qualitative des matières premières, produits semi-finis et/ou finis, emballages, du matériel
- Maintenance de deuxième niveau des installations et traitement des dysfonctionnements, dans le cadre des habilitations
- Réalisation des changements de formats et des réglages correspondants
- Mise à disposition et mise en sécurité des installations
- Renseignement des fiches d'activités et de production (qualité, volume, incidents de fonctionnement, etc..)
- Entretien de l'installation et du poste de travail
- Coordination des activités des opérateurs sur la ligne de conditionnement
- Réalisation d'actions d'amélioration

Les compétences attestées relèvent de :

Compétence 1 - Organiser et préparer la production

Compétence 2 - Piloter la ligne de conditionnement

Compétence 3 - Analyser et traiter les anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés

Compétence 4 - Traiter des dysfonctionnements techniques et réaliser des opérations de maintenance

Compétence 5 - Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

Compétence 5bis : Analyser l'application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication), de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

Compétence 6 - Communiquer et traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire

Compétence 7 - Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise et le travail en équipe

Compétence 8 - Mettre en œuvre une action d'amélioration dans son service

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

Les salariés titulaires du CQP Pilote de ligne de conditionnement exercent leur activité sur les sites de production des industries chimiques, au sein du service conditionnement.

Les industries chimiques emploient 203 985 salariés. L'industrie chimique française est le 2ème producteur européen après l'Allemagne et le 5ème producteur mondial. Elle se caractérise par son activité à l'exportation ainsi que par ses dépenses de Recherche et Développement.

Les secteurs de production chimique sont les suivants :

- Chimie minérale (fabrication de gaz industriels, colorants, pigments, produits azotés, engrais, fabrication d'autres produits chimiques inorganiques de base...)
- Chimie organique (fabrication de caoutchoucs synthétiques, matières plastiques de base, fabrication d'autres produits chimiques organiques de base...)
- Spécialités chimiques (pesticides, peintures, encres, vernis, mastics, produits explosifs, colles, huiles essentielles...)

- Savons, parfums et produits d'entretien
- Fabrication de produits pharmaceutiques de base.

La branche comptabilise plus de 3 000 entreprises et 5 971 établissements en 2010. La Répartition des établissements par taille est la suivante :

- 60% des établissements ont un effectif de moins de 10 salariés,
- 26% des établissements ont un effectif de 10 à 49 salariés,
- 10% des établissements ont un effectif de 50 à 199 salariés,
- 3% des établissements ont un effectif de 200 à 499 salariés,
- 1% des établissements ont un effectif de plus de 500 salariés.

En termes de recrutement, compte tenu des départs à la retraite d'ici à 2020, le simple renouvellement des effectifs de production représente a minima le recrutement de 5% de 44.000 salariés, soit près de 2.200 personnes par an pour les métiers de fabrication et sans doute plus dans les années à venir.

Pilote de ligne de conditionnement (H/F), Technicien(ne) de conditionnement, Technicien(ne) de production, Opérateur(trice) de conditionnement,

#### Codes des fiches ROME les plus proches :

H2301 : Conduite d'équipement de production chimique ou pharmaceutique

H3301 : Conduite d'équipement de conditionnement

#### Réglementation d'activités :

Sur certains postes de pilote de ligne de conditionnement (H/F), des habilitations peuvent être exigées : habilitation électrique, ...

#### Modalités d'accès à cette certification

##### Descriptif des composantes de la certification :

Compétence 1 - Organiser et préparer la production

Observation en situation professionnelle lors de la préparation de la production et la coordination des activités des opérateurs sur l'installation

Entretien : Bilan des activités d'organisation et de préparation de la production sur une période de quelques semaines, Questionnement sur les caractéristiques des articles de conditionnement et des produits à conditionner et leurs risques et Questionnement sur les étapes du procédé de conditionnement, les points critiques et les risques associés.

Compétence 2 - Piloter la ligne de conditionnement

Observation en situation professionnelle

Entretien : Bilan de l'activité de mise en production, de démarrage et d'arrêt d'une ligne de production, Questionnement sur les opérations de mise en production, de fin de production et de changements de format réalisés sur une période quelques semaines et Questionnement sur les contrôles et les ajustements de paramètres réalisés.

Compétence 3 - Analyser et traiter les anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés

Entretien : Entretien sur la base des anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés rencontrés durant une période de quelques mois

Compétence 4 - Traiter des dysfonctionnements techniques et réaliser des opérations de maintenance

Entretien : Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois et Questionnement sur les interventions de maintenance réalisées sur une durée de quelques semaines

Compétence 5 - Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention (ou Compétence 5bis correspondant à une Option BPF : Analyser l'application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication) de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention)

Observation en situation professionnelle

Entretien : Bilan de l'activité sur une période de quelques semaines, Questionnement sur les risques, les dispositifs de sécurité et les mesures de prévention mis en place et Entretien sur la base des non conformités rencontrées durant une période de quelques mois

Compétence 6 - Communiquer et traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire

Observation en situation professionnelle

Entretien : Bilan de l'activité sur une période de quelques semaines, Bilan concernant la transmission de savoir-faire réalisée par le candidat et Etude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité

Compétence 7 - Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise et le travail en équipe

Entretien : Questionnement sur le fonctionnement de l'entreprise et sur les besoins et attentes des clients internes ou externes

Compétence 8 - Mettre en œuvre une action d'amélioration dans son service

Renseignement par le candidat d'un document écrit sur une action de progrès réalisée

Entretien : Bilan d'une action de progrès réalisée et Bilan des actions d'amélioration proposées par le candidat

#### Validité des composantes acquises : illimitée

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	QUINON	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	Le jury paritaire national est composé de 50% de représentants « employeurs » et 50% de représentants des « organisations syndicales » Le jury peut comporter deux personnalités qualifiées désignées par la CPNE avec voix consultative.
En contrat de professionnalisation	X	Le jury paritaire national est composé de 50% de représentants « employeurs » et 50% de représentants des « organisations syndicales » Le jury peut comporter deux personnalités qualifiées désignées par la CPNE avec voix consultative.
Par candidature individuelle		X
Par expérience dispositif VAE prévu en 2011	X	Le jury paritaire national est composé de 50% de représentants « employeurs » et 50% de représentants des « organisations syndicales » Le jury peut comporter deux personnalités qualifiées désignées par la CPNE avec voix consultative.

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

#### LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

#### ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

#### Base légale

##### Référence du décret général :

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

Arrêté du 12 août 2013 publié au Journal Officiel du 27 août 2013 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Pilote de ligne de conditionnement des Industries Chimiques" avec effet au 27 août 2013, jusqu'au 27 août 2018.

##### Référence du décret et/ou arrêté VAE :

##### Références autres :

Arrêté du 11 décembre 2018 publié au Journal Officiel du 18 décembre 2018 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Pilote de ligne de conditionnement des Industries Chimiques" avec effet au 27 août 2018 jusqu'au 18 décembre 2023.

#### Pour plus d'informations

##### Statistiques :

##### Autres sources d'information :

[www.jetravailledanslachimie.fr](http://www.jetravailledanslachimie.fr)

[Observatoire des industries chimiques](#)

[OPCA DEFI](#)

##### Lieu(x) de certification :

UIC - Le Diamant A - 14 rue de la République - 92800 PUTEAUX

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

France entière

##### Historique de la certification :

Décision de la CPNEFP des Industries Chimiques du 27 avril 2011 relative à la création du dispositif des Certificats de Qualification Professionnelle des Industries Chimiques

Décision de la CPNEFP des Industries Chimiques du 27 avril 2011 relative à la création du Certificat de Qualification Professionnelle Pilotage de ligne de conditionnement des Industries Chimiques