

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 29213**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Conducteur(trice) de ligne 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) :

3026 - Sucreries, sucreries-distilleries et raffineries de sucre, 3060 - Meunerie, 3102 - Boulangerie pâtisserie industrielle

Code(s) NSF :

221 Agro-alimentaire, alimentation, cuisine

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le conducteur de ligne du secteur alimentaire conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées, selon le process, d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées dans le respect des règles de qualité, hygiène, sécurité et environnement (QHSE).

Au quotidien, il coordonne et régule l'activité de production par l'approvisionnement en matières premières et en emballages, s'assure du bon fonctionnement des équipements, valide la qualité des produits par le biais de contrôles simples, assure la maintenance de premier niveau.

Il exerce son métier sous la conduite d'un responsable de secteur / d'atelier, ou responsable d'équipe.

Enfin, il coordonne les travaux des opérateurs de production affectés sur la ou les lignes de fabrication.

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

- Régulation de la ligne/préparation, démarrage et approvisionnement
 - Réalisation des activités de production
 - Réalisation de la maintenance de premier niveau
 - Relais des informations
 - Animation, coordination et transmission des savoir-faire
- Les capacités attestées :
- Conduire le process de production
 - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité pour assurer une production conforme.
 - Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne en assurant les opérations en amont et en aval nécessaires.
 - Procéder à la mise en service de sa ligne dans le respect des procédures en vigueur pour prévenir tout incident.
 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques aux lignes pour assurer des procédures conformes et transmettre des informations fiables.
 - Assurer la régularité de l'activité par le repérage des écarts qualitatifs par rapport aux normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.
 - Effectuer les calculs appropriés pour une analyse exacte des écarts par rapport aux normes.
 - Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de productivité, de rendement et de rebut, pour garantir la continuité de service ou de production sur la ligne.
 - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation, pour garantir une constance de la production et du niveau de qualité.
 - Rendre intelligible le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP, etc.) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance pour le bon fonctionnement des lignes.
 - Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne, pour garantir une constance de la production et du niveau de qualité.
- Piloter la ligne de production
- Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance, dans le respect des procédures.
 - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines constituant le pré-diagnostic qui sera transmis aux référents.
 - Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne pour transmettre un premier diagnostic aux référents.
 - Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic, pour enclencher une intervention de maintenance efficace.
 - Mettre en œuvre des mesures correctives pour le bon fonctionnement et la continuité de service sur la ligne.
 - Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...) pour assurer la continuité de service sur la ligne.
 - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.
 - Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.
 - Respecter la régularité et la coordination des opérations simples de maintenance en appliquant les consignes d'intervention.
- Mettre en œuvre et faire appliquer les procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement
- Exécuter et veiller à l'application par les opérateurs des procédures de nettoyage des postes de travail pour garantir la conformité aux normes en vigueur.

- Exercer son activité et coordonner celle de son équipe de façon à respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.
- Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures pour maintenir le niveau d'hygiène, de qualité et de sécurité sur la ligne.
- Assurer la sécurité lors des opérations autonomes de maintenance de premier niveau en appliquant les règles en vigueur.
 - Communiquer et organiser l'activité des équipes de la ligne de production
- S'informer, comprendre et examiner des consignes orales et écrites nécessaires à la réalisation de l'activité.
- Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes.
- Transmettre des informations écrites pour le bon fonctionnement des lignes.
- Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.
- Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs pour une bonne coordination des activités.
- Surveiller la mise en application des opérations de contrôle, de maintenance de premier niveau par les opérateurs, d'amélioration en cours dans l'atelier, pour garantir le niveau d'hygiène, sécurité et qualité sur la ligne.
- Normaliser les observations (telles que les analyses de non-conformité, les compte-rendu, l'évaluation des éléments de l'équipe), pour un compte-rendu des opérations construit et intelligible.
- Décrire les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle pour assurer une bonne formation des opérateurs.
- Transmettre les informations au service maintenance selon la procédure définie pour assurer la coordination des activités.

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

Industries agro-alimentaires

Conducteur(trice) de ligne ; animateur(trice) de ligne ; Conducteur(trice) de ligne de production et de conditionnement ;
 Conducteur(trice) de ligne de fabrication ; Conducteur(trice) de ligne de conditionnement.

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
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 29213 - Communiquer et organiser l'activité des équipes de la ligne de production</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ S'informer, comprendre et examiner des consignes orales et écrites nécessaires à la réalisation de l'activité. ■ Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes. ■ Transmettre des informations écrites pour le bon fonctionnement des lignes. ■ Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté. ■ Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs pour une bonne coordination des activités. ■ Surveiller la mise en application des opérations de contrôle, de maintenance de premier niveau par les opérateurs, d'amélioration en cours dans l'atelier, pour garantir le niveau d'hygiène, sécurité et qualité sur la ligne. ■ Normaliser les observations (telles que les analyses de non-conformité, les comptes rendus, l'évaluation des éléments de l'équipe), pour un compte-rendu des opérations construit et intelligible. ■ Décrire les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle pour assurer une bonne formation des opérateurs. ■ Transmettre les informations au service maintenance selon la procédure définie pour assurer la coordination des activités. <p>Modalités d'évaluation : questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Et / Ou mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 29213 - Mettre en œuvre et faire appliquer les procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Exécuter et veiller à l'application par les opérateurs des procédures de nettoyage des postes de travail pour garantir la conformité aux normes en vigueur. ■ Exercer son activité et coordonner celle de son équipe de façon à respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité. ■ Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures pour maintenir le niveau d'hygiène, de qualité et de sécurité sur la ligne. ■ Assurer la sécurité lors des opérations autonomes de maintenance de premier niveau en appliquant les règles en vigueur. <p>Modalités d'évaluation : questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Et / Ou mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>

INTITULÉ**DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION**

Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 29213 - Conduire le process de production

Descriptif des compétences évaluées :

- Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité pour assurer une production conforme.
- Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne en assurant les opérations en amont et en aval nécessaires.
- Procéder à la mise en service de sa ligne dans le respect des procédures en vigueur pour prévenir tout incident.
- Utiliser les instruments de contrôle spécifiques aux lignes pour assurer des procédures conformes et transmettre des informations fiables.
- Assurer la régularité de l'activité par le repérage des écarts qualitatifs par rapport aux normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.
- Effectuer les calculs appropriés pour une analyse exacte des écarts par rapport aux normes.
- Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de productivité, de rendement et de rebut, pour garantir la continuité de service ou de production sur la ligne.
- Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation, pour garantir une constance de la production et du niveau de qualité.
- Rendre intelligible le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP, etc.) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance pour le bon fonctionnement des lignes.
- Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne, pour garantir une constance de la production et du niveau de qualité.

Modalités d'évaluation :

questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

Et / Ou

mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 29213 - Piloter la ligne de production	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance, dans le respect des procédures. ■ Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines constituant le pré-diagnostic qui sera transmis aux référents. ■ Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne pour transmettre un premier diagnostic aux référents. ■ Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic, pour enclencher une intervention de maintenance efficace. ■ Mettre en œuvre des mesures correctives pour le bon fonctionnement et la continuité de service sur la ligne. ■ Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...) pour assurer la continuité de service sur la ligne. ■ Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts. ■ Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance. ■ Respecter la régularité et la coordination des opérations simples de maintenance en appliquant les consignes d'intervention. <p>Modalités d'évaluation : questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Et / Ou mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

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 : <ul style="list-style-type: none"> • 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 : <ul style="list-style-type: none"> • 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 : <ul style="list-style-type: none"> • 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

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 ligne - 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 07 avril 2017 publié au Journal Officiel du 21 avril 2017 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Conducteur(trice) de ligne du secteur alimentaire" avec effet au 22 janvier 2015, jusqu'au 21 avril 2022

Pour plus d'informations**Statistiques :**

123 CQP « conducteur de ligne » ont été délivrés en 2014.
Ce CQP est délivré en moyenne à 136 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 dans l'attente de la mise en place d'un Organisme certificateur (art. 6 de l'Accord sur la Formation Professionnelle du 30/10/2014).

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 :

- 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.
- Changement portant sur l'intitulé du CQP et sur l'autorité responsable du CQP :

Ancien libellé : Conducteur de ligne - production de boissons

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

Nouveau certificateur : Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM

Nouveau libellé : Conducteur(trice) de ligne du secteur alimentaire

Certification précédente : [Conducteur de ligne - production de boissons](#)