

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Groupe de Travail
Paritaire Inter-Branches



Harmonisation des CQP

Conducteur de ligne

Validé par la commission Paritaire de Branche « Emploi-Formation » le
22 avril 2004 et le 30 septembre 2005

Des CQP pour les salariés

Ce que peut m'apporter le CQP

- ▶ Voir reconnaître les compétences que je mets en œuvre dans mon entreprise en obtenant un certificat reconnu par la branche au niveau national.
- ▶ Me permettre d'accéder à un autre niveau de poste au sein de l'entreprise.
- ▶ Monter en qualification pour faire face aux évolutions techniques, organisationnelles.
- ▶ ...

Vous avez dit CQP ?

Un **Certificat de Qualification Professionnelle** est une reconnaissance professionnelle nationale définie et mise en œuvre paritairement par la profession.

Certificat : un document officiel reconnu par l'ensemble des entreprises d'une même branche professionnelle.

Qualification : certifie qu'un salarié maîtrise un emploi donné défini (conducteur de ligne, attaché commercial, télévendeur ...).

Professionnelle : ce sont les compétences propres à un emploi, concrètement mises en œuvre dans le cadre de l'emploi occupé.

Un CQP vise à reconnaître les compétences mises en œuvre par les salariés sur des métiers propres à une profession.

Que va-t-on évaluer ?

Évaluation des activités par un tuteur

Mon tuteur évalue le niveau de maîtrise des activités que recouvre mon emploi (**mon savoir-faire professionnel**), sur la base d'une grille d'évaluation définie en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis, lorsque je suis prêt, une épreuve finale (sur mon poste ou au cours d'une mise en situation) m'est proposée.

Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

Les formateurs évaluent mon niveau de connaissance sur les différents domaines liés à l'emploi que j'occupe (**mes connaissances théoriques**), à l'aide de questionnaires établis en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis une épreuve finale écrite m'est proposée (questionnaire...).

Synthèse de l'évaluation par un Jury

Un jury est réuni. Il me questionne sur certains aspects de mon activité pour se faire sa propre idée. Puis il prend en compte l'ensemble des résultats que j'ai obtenus en continu et au cours des épreuves finales pour décider de m'attribuer ou non le CQP.

La mise en œuvre des CQP au sein de l'entreprise

Quels objectifs?

Le CQP est un outil de gestion de l'emploi. Il sert les intérêts de l'entreprise et des salariés.

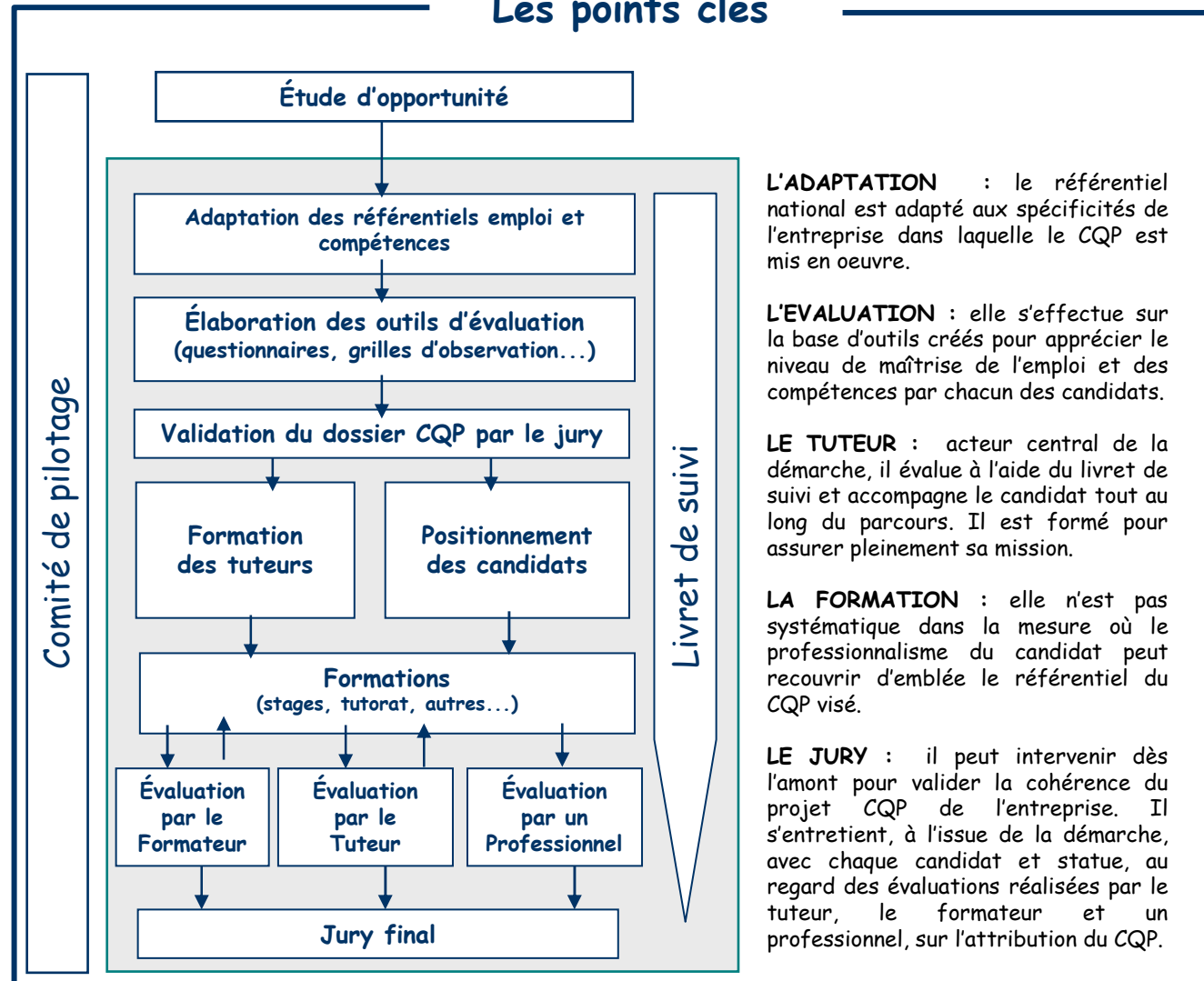
Insertion

- ▶ pour construire des parcours de formation adaptés
- ▶ pour favoriser une intégration réussie des jeunes au travers de contrats en alternance
- ▶ pour disposer d'outils d'évaluation de la compétence
- ▶ ...

Valorisation

- ▶ pour faire évoluer un collaborateur
- ▶ pour reconnaître les compétences d'un collaborateur
- ▶ pour fédérer et motiver les équipes

Les points clés



L'ADAPTATION : le référentiel national est adapté aux spécificités de l'entreprise dans laquelle le CQP est mis en oeuvre.

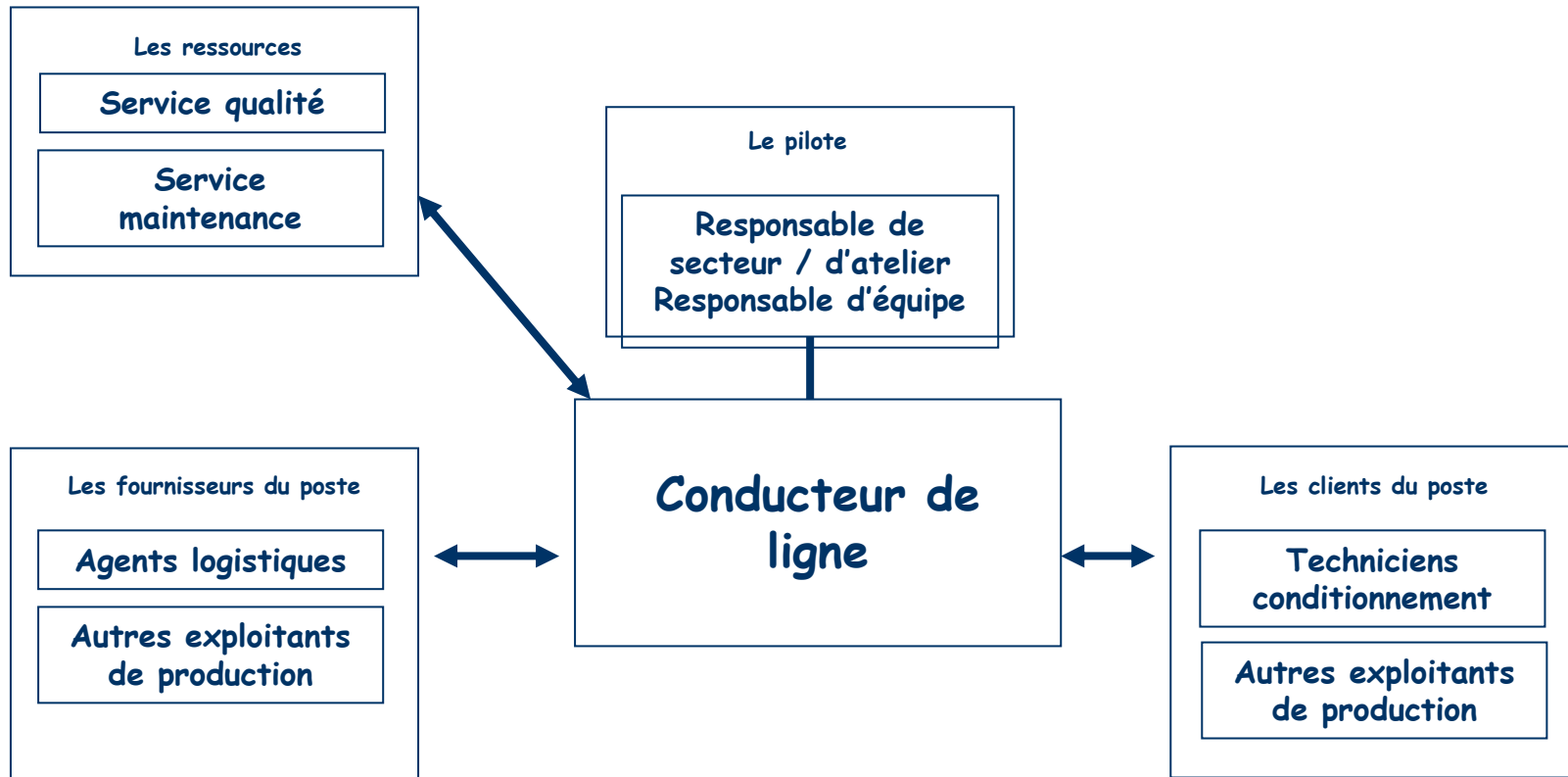
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

LE TUTEUR : acteur central de la démarche, il évalue à l'aide du livret de suivi et accompagne le candidat tout au long du parcours. Il est formé pour assurer pleinement sa mission.

LA FORMATION : elle n'est pas systématique dans la mesure où le professionnalisme du candidat peut recouvrir d'emblée le référentiel du CQP visé.

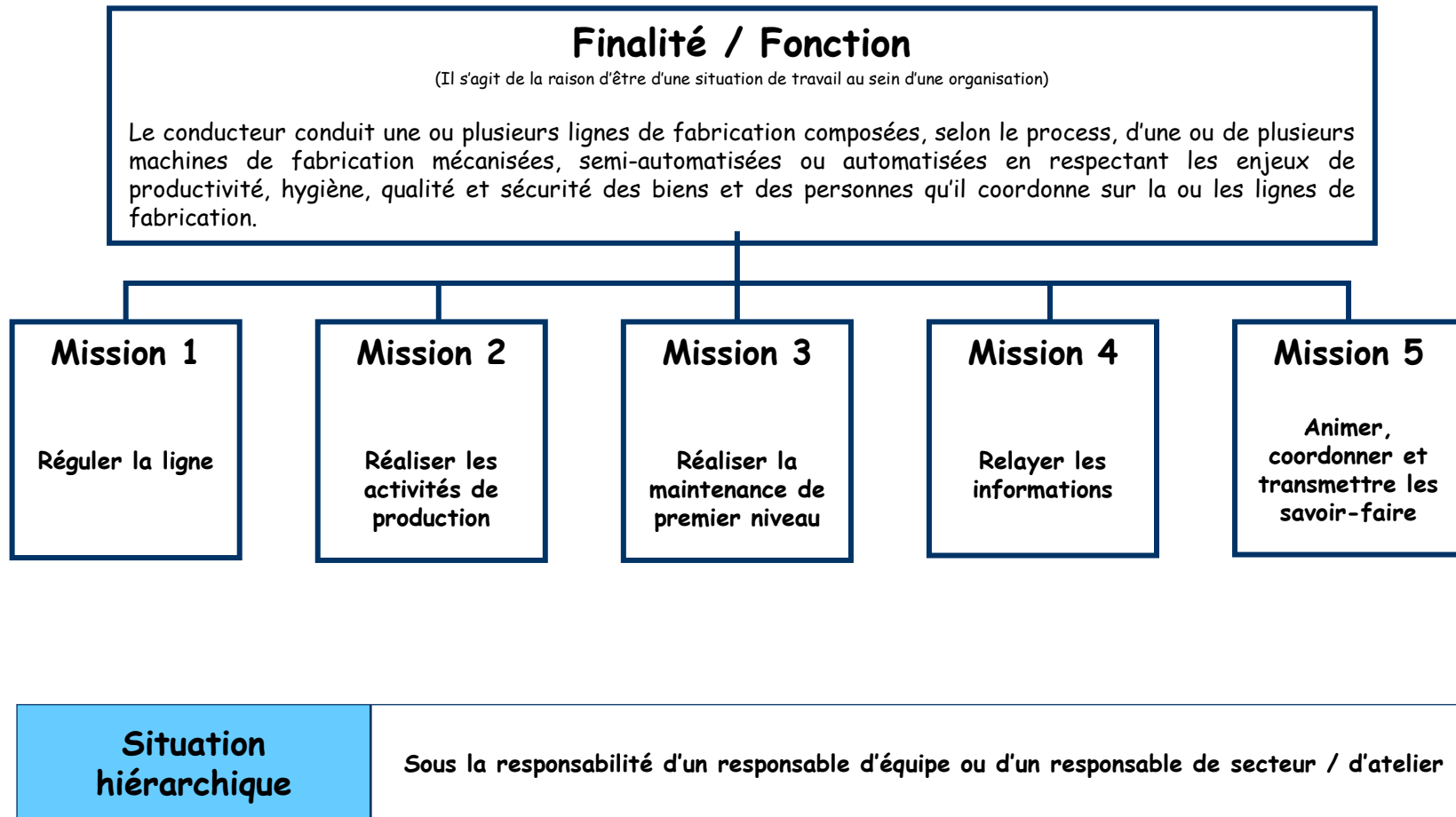
LE JURY : il peut intervenir dès l'amont pour valider la cohérence du projet CQP de l'entreprise. Il s'entretient, à l'issue de la démarche, avec chaque candidat et statue, au regard des évaluations réalisées par le tuteur, le formateur et un professionnel, sur l'attribution du CQP.

Les différentes relations fonctionnelles

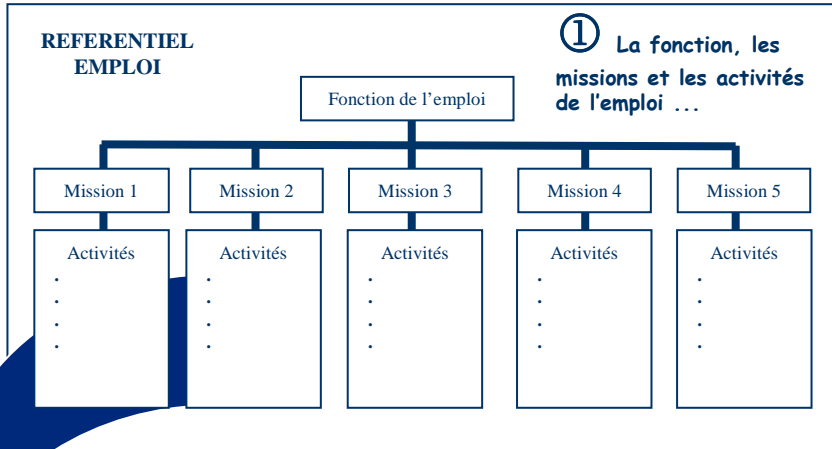


Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le conducteur de ligne est en relation avec des homologues.

La définition de l'emploi



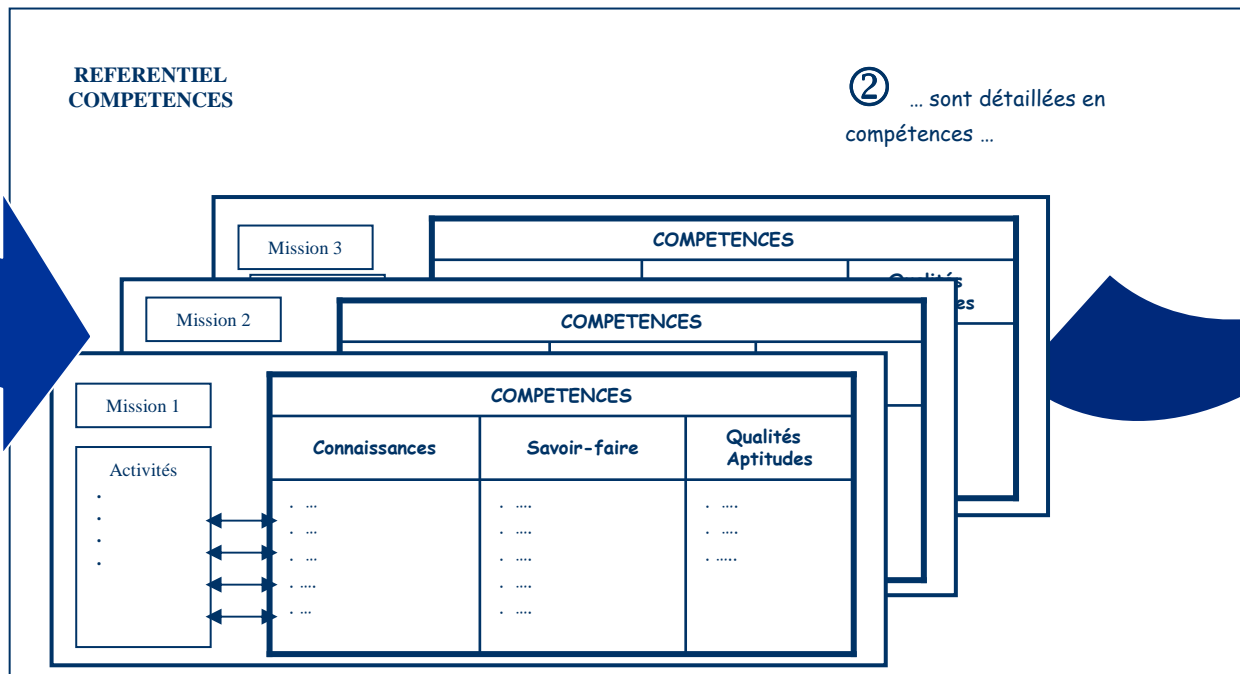
La structure du référentiel



LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Produit process	Outils installation	Qualité Sécurité Hygiène	Comm.
Connaissances				
Savoir-faire				
Qualités Aptitudes				



Codage

PP : Produit Process
 OI : Outils Installation
 QSH : Qualité, Sécurité, Hygiène
 C : Communication

C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

Le référentiel emploi

Le conducteur conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées, selon le process, d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées en respectant les enjeux de productivité, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes qu'il coordonne sur la ou les lignes de fabrication.

M1 Réguler la ligne

Préparation, démarrage et approvisionnement**

- M1A1* - Prendre connaissance du programme de production et des éventuelles modifications et procéder à l'installation de la ligne.
- M1A2 - S'informer, le cas échéant, des consignes du conducteur de ligne précédent.
- M1A3 - Vérifier, préparer et effectuer les opérations préalables (montage de pièces, réglages, approvisionnement, branchements, etc.).
- M1A4 - Procéder au démarrage de la ligne.
- M1A5 - Mettre en route, purger, ajuster les réglages et vérifier la conformité des procédures de démarrage.
- M1A6 - Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaires sur la ligne et s'assurer de leur conformité.
- M1A7 - Vérifier l'application par les opérateurs de son équipe des mesures préventives, des contrôles, des actions correctives et des enregistrements définis dans les démarches de prévention (HACCP...).

Régulation

- M1A8 - Réguler l'activité à partir des contrôles, des aléas et des informations amont et aval.
- M1A9 - Effectuer les relevés de production.
- M1A10 - Peut être amené à effectuer les réglages courants sur la ligne et à réaliser les changements de production si nécessaire (matière, équipements, matériaux, etc.).
- M1A11 - Participe au suivi de l'activité à l'aide des outils mis à sa disposition (GPAO, outils, documents de suivi).

M2 Réaliser les activités de production

Maîtrise technique

- M2A1 - Peut conduire les différentes machines et remplacer si besoin un opérateur (en cas de surcharge, dysfonctionnement, pause, etc.).

Contrôle

- M2A2 - Effectuer les contrôles.
- M2A3 - Vérifier l'application par les opérateurs des opérations de contrôle.
- M2A4 - Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles.
- M2A5 - Surveiller le bon fonctionnement des matériels de sa ligne.
- M2A6 - Surveiller les différents paramètres de conduite de la ou des machines au cours de la production.

Nettoyage

- M2A7 - Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues.

M3 Réaliser la maintenance de premier niveau***

- M3A1 - Veiller à la réalisation de la maintenance de premier niveau par les opérateurs.
- M3A2 - Procéder au premier diagnostic des causes pour intervenir ou faire appel aux personnes compétentes.
- M3A3 - Intervenir sur la ligne dans le cadre d'opérations de maintenance de premier niveau faisant l'objet d'instructions et de procédures.
- M3A4 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine.

** Réaliser l'ensemble de ses interventions dans le respect des instructions et procédures de qualité, des règles d'hygiène et de sécurité.

*** Le premier niveau de maintenance correspond à la préparation (graissage, etc.), à l'intervention sur des pièces d'usure, la réalisation d'un premier diagnostic qui évite à la maintenance de se déplacer pour des cas simples et à l'intervention sur la base de fiches d'interventions pré définies.

M4 Relayer les informations

- M4A1 - Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de sa ligne ou de ses lignes de fabrication.
- M4A2 - Transmettre aux opérateurs les informations nécessaires.
- M4A3 - Peut être sollicité pour donner son avis.
- M4A4 - Peut solliciter l'intervention des différents acteurs en fonction des besoins.
- M4A5 - Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation.

M5 Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire

Animation

- M5A1 - Coordonner l'activité des opérateurs.
- M5A2 - Participer aux missions d'amélioration en cours dans l'atelier et qui concerne sa ligne.
- M5A3 - Donner son avis sur les compétences des opérateurs.
- M5A4 - Entretenir avec les opérateurs des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes.

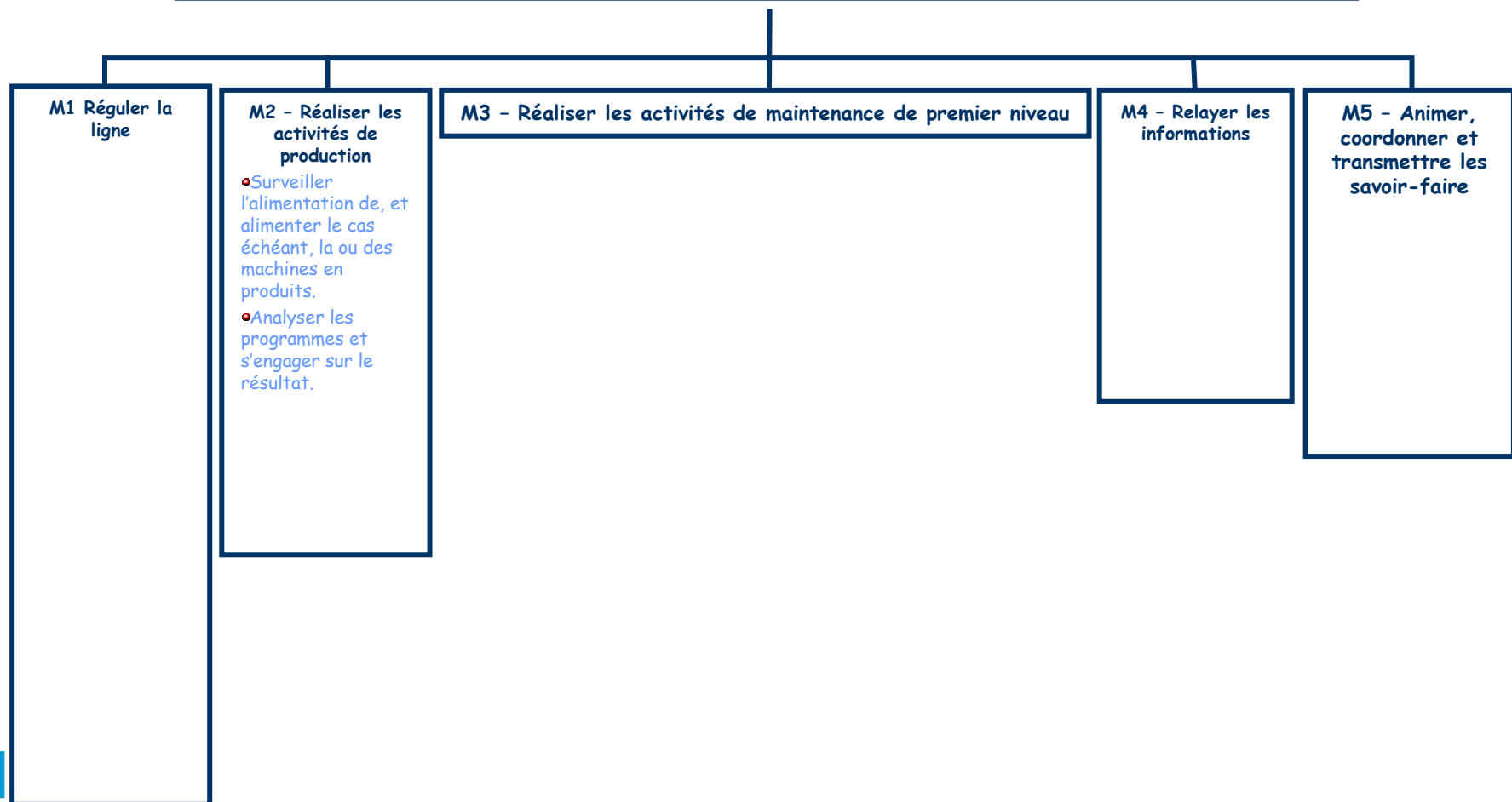
Gestion et formation de l'équipe

- M5A5 - Donner son avis sur l'adéquation des personnes à leur poste.
- M5A6 - Participer à la gestion administrative.
- M5A7 - Assurer la formation aux postes de travail des opérateurs.

*M1A1 : Mission 1 – Activité 1

Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles

Le conducteur conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées selon le process d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées en respectant les enjeux de productivité, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes qu'il coordonne sur la ou les lignes de fabrication.



Le référentiel compétences

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

M1 Réguler la ligne

Préparation, démarrage et approvisionnement**

- M1A1 - Prendre connaissance du programme de production et des éventuelles modifications et procéder à l'installation de la ligne.
- M1A2 - S'informer, le cas échéant, des consignes du conducteur de ligne précédent.
- M1A3 - Vérifier, préparer et effectuer les opérations préalables (montage de pièces, réglages, approvisionnement, branchements, etc.).
- M1A4 - Procéder au démarrage de la ligne.
- M1A5 - Mettre en route, purger, ajuster les réglages et vérifier la conformité des procédures de démarrage.
- M1A6 - Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaires sur la ligne et s'assurer de leur conformité.
- M1A7 - Vérifier l'application par les opérateurs de son équipe des mesures préventives, des contrôles, des actions correctives et des enregistrements définis dans les démarches de prévention (HACCP, etc).

Régulation

- M1A8 - Réguler l'activité à partir des contrôles, des aléas et des informations amont et aval.
- M1A9 - Effectuer les relevés de production.
- M1A10 - Peut être amené à effectuer les réglages courants sur la ligne et à réaliser les changements de production si nécessaire (matière, équipements, matériaux, etc.).
- M1A11 - Participer au suivi de l'activité à l'aide des outils mis à sa disposition (GPAO, outils, documents de suivi).

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1* - Citer les matières premières et consommables, leurs caractéristiques et leurs spécifications. ■PPC2 - Lister les risques d'altération des matières premières et leurs modes de conservation. ■PPC3 - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle. ■PPC4 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance. ■PPC5 - Situer l'entreprise dans son environnement économique. ■PPC6 - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur. ■PPC7 - Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur. ■PPC10 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire. ■OIC1 - Expliquer le fonctionnement des lignes de fabrication. ■OIC2 - Citer les procédures de mise en route. ■OIC3 - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne. ■OIC7 - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine des lignes. ■OIC8 - Décrire les machines de la ligne, citer leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives. ■OIC9 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition. ■QSHC1 - Lister les spécifications produits en terme de qualité. ■QSHC2 - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité. ■QSHC4 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné. ■CC5 - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité. ■PPSF2 - Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne. ■PPSF3 - Procéder à la mise en service de sa ligne. ■PPSF4 - Utiliser les instruments de contrôles spécifiques aux lignes. ■PPSF5 - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences. ■PPSF6 - Effectuer les calculs appropriés. ■PPSF7 - Repérer et énoncer les écarts constatés en terme de productivité, de rendement et de rebut, etc. ■PPSF8 - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation. ■PPSF9 - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP...) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance. ■PPSF10 - 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. ■OISF1 - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance. ■OISF5 - Mettre en œuvre des mesures correctives. ■OISF7 - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts. ■QSHSF2 - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité. ■QSHSF3 - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures. ■CSF1 - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures, etc.). ■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté. ■CSF5 - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs. ■CSF6 - Surveiller la mise en application. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPA1 - Etre vigilant et anticiper les ruptures. ■PPA2 - Etre autonome. ■PPA4 - Etre précis et fiable. ■PPA3 - Etre conscient de l'enjeu des activités de contrôle. ■PPA5 - Etre conscient de l'enjeu des normes de productivité. ■PPA6 - Etre conscient de la nécessité de respecter les règles, normes et procédures.

*PPC1 : Produit Process Connaissance 1

Le référentiel compétences

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

Conducteur de ligne

M2 Réaliser les activités de production	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>Maîtrise technique</p> <ul style="list-style-type: none"> ●M2A1 - Peut conduire les différentes machines et remplacer si besoin un opérateur (en cas de surcharge, dysfonctionnement, pause, etc.). <p>Contrôle</p> <ul style="list-style-type: none"> ●M2A2 - Effectuer les contrôles. ●M2A3 - Vérifier l'application par les opérateurs des opérations de contrôle. ●M2A4 - Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles. ●M2A5 - Surveiller le bon fonctionnement des matériels de sa ligne. ●M2A6 - Surveiller les différents paramètres de conduite de la ou des machines au cours de la production. <p>Nettoyage</p> <ul style="list-style-type: none"> ●M2A7 - Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC7 - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine des lignes. ■OIC8 - Décrire les machines de la ligne, leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives. ■OIC9 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition. ■PPC3 - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle. ■PPC4 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance. ■PPC6 - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur. ■OIC3 - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne. ■PPC8 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements. ■PPC9 - Connaître les compositions des produits fabriqués transformés et identifier leurs principaux risques d'altération. ■PPC10 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire. ■OIC10 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance. ■QSHC4 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné. ■QSHC3 - Décrire les procédures de nettoyage de l'ensemble de la ligne. ■CC7 - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF6 - Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...). ■PPSF4 - Utiliser les instruments de contrôles spécifiques aux lignes. ■PPSF5 - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences. ■PPSF6 - Effectuer les calculs appropriés. ■CSF6 - Surveiller la mise en application. ■CSF7 - Normaliser des observations pour rendre compte. ■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté. ■OISF8 - Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance. ■OISF5 - Mettre en œuvre des mesures correctives. ■PPSF10 - 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. ■OISF7 - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts. ■QSH5F1 - Appliquer et faire appliquer par les opérateurs les procédures de nettoyage des postes de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIA1 - S'organiser pour faire face aux priorités. ■OIA2 - Savoir prendre des initiatives. ■QSHA1 - S'organiser pour assurer la surveillance de l'ensemble du secteur. ■OIA3 - Identifier les limites de son champ d'action pour alerter.

Le référentiel compétences

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

M3 Réaliser la maintenance de premier niveau	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M3A1 - Veiller à la réalisation de la maintenance de premier niveau par les opérateurs.</p> <p>●M3A2 - Procéder au premier diagnostic des causes pour intervenir ou faire appel aux personnes compétentes.</p> <p>●M3A3 - Intervenir sur la ligne dans le cadre d'opérations de maintenance de premier niveau faisant l'objet d'instructions et de procédures.</p> <p>●M3A4 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine.</p>	<p>■CC3 - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.</p> <p>■CC7 - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</p> <p>■OIC4 - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.</p> <p>■QSHC5 - Citer l'ensemble des règles de sécurité à appliquer lors d'une intervention de maintenance sur les machines de sa ligne.</p> <p>■OIC5 - Citer les principes de base en électricité, pneumatique et hydraulique appliqués au fonctionnement des machines de la ligne.</p> <p>■OIC6 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau.</p> <p>■PPC8 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements.</p> <p>■OIC10 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.</p> <p>■CC1 - Expliquer la notion de chaîne d'information.</p> <p>■CC2 - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement.</p>	<p>■CSF6 - Surveiller la mise en application.</p> <p>■OISF2 - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines.</p> <p>■OISF3 - Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne.</p> <p>■OISF4 - Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic.</p> <p>■OISF1 - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance.</p> <p>■OISF9 - Appliquer les consignes d'intervention pour des opérations simples de maintenance.</p> <p>■QSHSF4 - Appliquer les règles de sécurité lors des opérations de maintenance de premier niveau.</p> <p>■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</p> <p>■CSF9 - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.</p>	<p>■OIA4 - Etre conscient des risques liés à une intervention de maintenance sur les machines.</p> <p>■OIA2 - Savoir prendre des initiatives.</p> <p>■OIA3 - Identifier les limites de son champ d'action pour alerter.</p> <p>■CA3 - Communiquer dans un langage adapté.</p>

Le référentiel compétences

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

M4 Relayer les informations	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ● M4A1- Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de sa ligne ou de ses lignes de fabrication. ● M4A2 - Transmettre aux opérateurs les informations nécessaires. ● M4A3 - Peut être sollicité pour donner son avis. ● M4A4- Peut solliciter l'intervention des différents acteurs en fonction des besoins. ● M4A5 - Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CC1 - Expliquer la notion de chaîne d'information. ■ CC2 - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement. ■ CC3 - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs. ■ CC4 - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication. ■ PPC10 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire. ■ CC5 - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation. ■ CC7 - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CSF1 - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures, etc.). ■ CSF3 - Transmettre des informations écrites. ■ CSF2 - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes. ■ PPSF9 - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP, etc.) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance. ■ CSF7 - Normaliser des observations pour rendre compte. ■ CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CA1 - Savoir communiquer par oral les informations. ■ CA3 - Communiquer dans un langage adapté. ■ CA2 - Etre précis et fiable dans la transcription des données.

Le référentiel compétences

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

M5 Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>Animation</p> <ul style="list-style-type: none"> ● M5A1 - Coordonner l'activité des opérateurs. ● M5A2 - Participer aux missions d'amélioration en cours dans l'atelier et qui concerne sa ligne. ● M5A3 - Donner son avis sur les compétences des opérateurs. ● M5A4 - Entretenir avec les opérateurs des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes. <p>Gestion et formation de l'équipe</p> <ul style="list-style-type: none"> ● M5A5 - Donner son avis sur l'adéquation des personnes à leur poste. ● M5A6 - Participer à la gestion administrative. ● M5A7 - Assurer la formation aux postes de travail des opérateurs. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CC4 - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication. ■ PPC7 - Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur. ■ CC7 - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose. ■ CC6 - Lister tous les postes de la ligne. ■ OIC6 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau. ■ OIC7 - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine des lignes. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CSF5 - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs. ■ CSF6 - Surveiller la mise en application. ■ QSHSF3 - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures. ■ CSF7 - Normaliser des observations pour rendre compte. ■ CSF2 - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes. ■ CSF3 - Transmettre des informations écrites. ■ CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté. ■ CSF8 - Décomposer les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle. ■ PPSF9 - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP, etc.) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance. 	<ul style="list-style-type: none"> ● CA4 - Savoir vérifier la compréhension d'un message ● CA5 - Savoir identifier les limites de son champ de responsabilité. ● CA3 - Communiquer dans un langage adapté

Les compétences par domaines

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Citer les matières premières et consommables, leurs caractéristiques et leurs spécifications. ■PPC2 - Lister les risques d'altération des matières premières et leurs modes de conservation. ■PPC3 - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle. ■PPC4 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance. ■PPC5 - Situer l'entreprise dans son environnement économique. ■PPC6 - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur. ■PPC7 - Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur. ■PPC8 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements. ■PPC9 - Connaître les compositions des produits fabriqués transformés et identifier leurs principaux risques d'altération. ■PPC10 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Expliquer le fonctionnement des lignes de fabrication. ■OIC2 - Citer les procédures de mise en route. ■OIC3 - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne. ■OIC4 - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau. ■OIC5 - Citer les principes de base en électricité, pneumatique et hydraulique appliqués au fonctionnement des machines de la ligne. ■OIC6 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau. ■OIC7 - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine des lignes. ■OIC8 - Décrire les machines de la ligne, citer leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives. ■OIC9 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition. ■OIC10 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité. ■PPSF2 - Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne. ■PPSF3 - Procéder à la mise en service de sa ligne. ■PPSF4 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques aux lignes. ■PPSF5 - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences. ■PPSF6 - Effectuer les calculs appropriés. ■PPSF7 - Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de productivité, de rendement et de rebut, etc. ■PPSF8 - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation. ■PPSF9 - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP...) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance. ■PPSF10 - 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. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance. ■OISF2 - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines. ■OISF3 - Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne. ■OISF4 - Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic. ■OISF5 - Mettre en œuvre des mesures correctives. ■OISF6 - Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...) ■OISF7 - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts. ■OISF8 - Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance. ■OISF9 - Appliquer les consignes d'intervention pour des opérations simples de maintenance.
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ■PPA1 - Etre vigilant et anticiper les ruptures. ■PPA2 - Etre autonome. ■PPA3 - Etre conscient de l'enjeu des activités de contrôle. ■PPA4 - Etre précis et fiable. ■PPA5 - Etre conscient de l'enjeu des normes de productivité. ■PPA6 - Etre conscient de la nécessité de respecter les règles, normes et procédures. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIA1 - S'organiser pour faire face aux priorités. ■OIA2 - Savoir prendre des initiatives. ■OIA3 - Identifier les limites de son champ d'action pour alerter. ■OIA4 - Etre conscient des risques liés à une intervention de maintenance sur les machines.

Les compétences par domaines

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

	QUALITE SECURITE HYGIENE	COMMUNICATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■QSHC1 - Lister les spécifications produits en terme de qualité. ■QSHC2 - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité. ■QSHC3 - Décrire les procédures de nettoyage de l'ensemble de la ligne. ■QSHC4 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné. ■QSHC5 - Citer l'ensemble des règles de sécurité à appliquer lors d'une intervention de maintenance sur les machines de sa ligne. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CC1 - Expliquer la notion de chaîne d'information. ■CC2 - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement. ■CC3 - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs. ■CC4 - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication. ■CC5 - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation. ■CC6 - Lister tous les postes de la ligne. ■CC7 - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■QSHSF1 - Appliquer et faire appliquer par les opérateurs les procédures de nettoyage des postes de travail. ■QSHSF2 - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité. ■QSHSF3 - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures. ■QSHSF4 - Appliquer les règles de sécurité lors des opérations de maintenance de premier niveau. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CSF1 - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures, etc.). ■CSF2 - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes. ■CSF3 - Transmettre des informations écrites. ■CSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté. ■CSF5 - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs. ■CSF6 - Surveiller la mise en application. ■CSF7 - Normaliser des observations pour rendre compte. ■CSF8 - Décomposer les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle. ■CSF9 - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ■QSHA1 - S'organiser pour assurer la surveillance de l'ensemble du secteur. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CA1 - Savoir communiquer par oral les informations. ■CA2 - Etre précis et fiable dans la transcription des données. ■CA3 - Communiquer dans un langage adapté. ■CA4 - Savoir vérifier la compréhension d'un message. ■CA5 - Savoir identifier les limites de son champ de responsabilité.

Les compétences par domaines les spécificités de L'Alliance 7

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

Conducteur de ligne

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ Expliquer les principaux phénomènes physico-chimiques mis en œuvre pour la transformation des matières premières travaillées. ■ Expliquer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et les compositions des matières et encours. 	
Savoir-faire		<ul style="list-style-type: none"> ■ Prendre connaissance des consignes nécessaires à la réalisation de son travail. ■ Appréhender les risques liés à la dégradation du matériel.

Savoir-faire

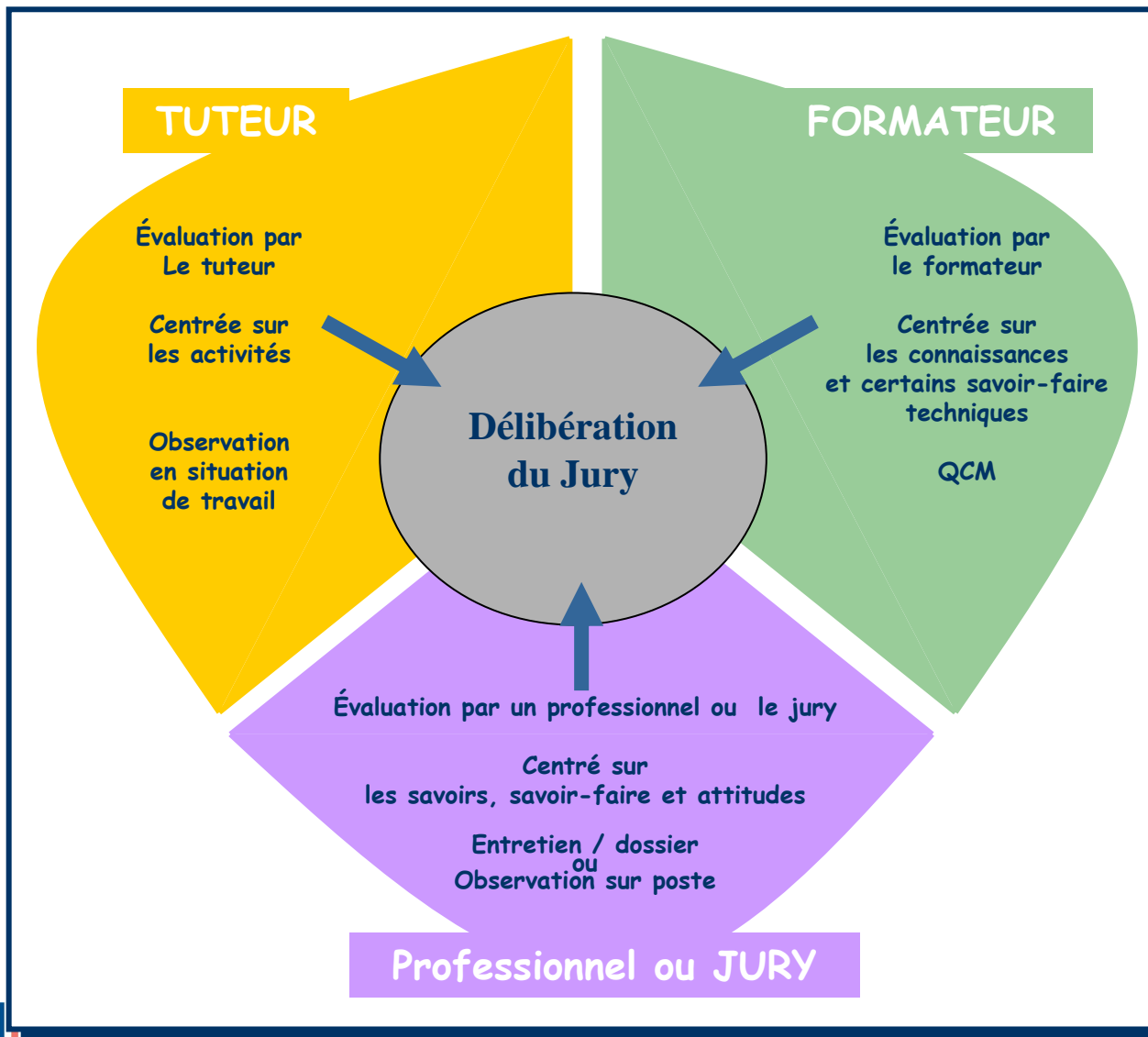
Les compétences par domaines les spécificités de L'Alliance 7

Codage		
PP	: Produit Process	C : Connaissances
OI	: Outils Installation	SF : Savoir-faire
QSH	: Qualité, Sécurité, Hygiène	A : Aptitudes
C	: Communication	

Conducteur de ligne

	QUALITE SECURITE HYGIENE	COMMUNICATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ Expliquer les standard de contrôle par rapport aux notions de risque et d'exigence client. ■ Identifier les points critiques de la ligne à contrôler. ■ Identifier les sources de contamination et établir des liens de cause à effet entre les contaminations et la gestion de la qualité hygiénique des produits. ■ Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits. ■ Citer les zones à risques et les différents types de dangers. ■ Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protection individuelle et collective. ■ Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, etc.). ■ Connaître les règles de sécurité du poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rédiger une note et un document de synthèse. ■ Résoudre un problème en faisant appel à des notions de calcul statistiques. ■ Citer les actions à mener et les informations à transmettre pour l'accueil et l'intégration d'un nouvel embauché.
Savoir - faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ Effectuer les contrôles qualité et les enregistrer selon les procédures établies. ■ Repérer les variations de qualité et intervenir en fonction de ses responsabilités. ■ Proposer le cas échéant une évolution des procédures. ■ Participer à des contrôles d'hygiène si nécessaire. ■ Respecter et faire respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accident. ■ Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles de sécurité. ■ Intervenir pour faciliter les actions dans des situations extrêmes. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite) et proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée. ■ Analyser et vérifier les résultats proposés en vue de les valider. ■ Participer à l'élaboration de document et procédures utiles au fonctionnement de la ligne. ■ Prendre en compte les remarques et requêtes par les opérateurs de la ligne. ■ Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel ou participer à un processus d'amélioration du même ordre. ■ Faciliter l'intégration d'une nouvelle personne au poste de travail. ■ Récupérer les besoins de formation des opérateurs de sa ligne et assurer des formations occasionnelles.

Les différents types d'évaluation



PRINCIPES

Le tuteur observe le candidat en situation de travail et détermine le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il utilise pour cela une grille d'observation des activités.

Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoir et de certains savoir faire nécessaires à la maîtrise de l'emploi.

Lorsque les évaluations par les tuteurs et par le formateur sont réalisées et que le candidat a atteint le niveau requis pour obtenir le CQP, alors le jury est réuni pour la passation de l'épreuve finale de synthèse.

Les épreuves d'évaluation

Les épreuves qui permettent au jury de statuer sur la possibilité de délivrance du CQP sont de différents nature :

L'évaluation formateur

- Ces épreuves sont constituées d'une série de questions soumises aux candidats. Elles se déroulent en cours de formation et/ou à l'issue du parcours qualifiant. Les questions appellent des réponses de forme simple (QCM - Questions à Choix Multiples, classement, description d'activité, etc.) et visent à apprécier les connaissances générales relatives aux différentes situations auxquelles le candidat peut être confronté.

L'évaluation tuteur

- Elle consiste à apprécier la capacité de chaque candidat à réaliser les différentes activités clés relatives au poste occupé, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP. Le tuteur utilise pour cela une grille d'observation qui est adaptée à l'entreprise et au poste de travail concerné.

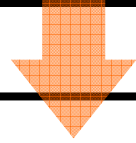
L'évaluation par un jury

Un projet professionnel, élaboré durant le parcours du candidat, est présenté au jury. Le contenu du projet doit permettre au jury d'évaluer un maximum de domaines. Une série de questions peut compléter cette épreuve afin de permettre au jury de balayer un ensemble de points clés de l'emploi.

Pour chacune de ces épreuves, le niveau de performance attendu (nombre de réponses justes / nombre de questions, nombre d'objectifs couverts, etc.) sera défini en amont de la passation de l'épreuve. Le résultat sera exprimé en pourcentage afin de permettre une graduation du niveau de performance atteint par le candidat.

Grille de synthèse globale

Outil d'évaluation	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE SECURITE HYGIENE	COMMUNICATION
Grille d'évaluation tuteur				
Grille d'évaluation formateur				
Grille Professionnel ou Jury				



Délivrance par domaine				
------------------------	--	--	--	--

VALIDATION D'UN DOMAINE

La moyenne des 3 résultats pour un domaine est supérieure à 70%, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteur, formateur et jury.
Et chaque savoir-faire est maîtrisé au minimum à 30%.

ATTRIBUTION DU CQP

Tous les domaines du CQP sont validés.

PROCEDURE

Indiquer dans chaque case du tableau, le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif.

Puis, réaliser une moyenne des pourcentages en colonne.

Comparatif des référentiels CL / RE / RS

	Conducteur de ligne	Responsable d'équipe	Responsable de secteur / d'atelier
1. Préparer, démarrer et approvisionner	Préparer, vérifier, approvisionner et démarrer la ligne		
		S'assurer du bon démarrage de la ligne	
			S'assurer du bon démarrage de l'ensemble de la production
	S'assurer de la disponibilité et de la conformité des matières premières, des produits et des consommables	S'assurer de la disponibilité et de la conformité des matières premières, des produits et des consommables	
		S'assurer de la disponibilité des moyens et des ressources de production	
			Tenir compte des dysfonctionnements concernant le matériel, les produits et les hommes pour organiser les moyens
2. Planifier		Élaborer le planning d'affectation des opérateurs en fonction du planning de production et, en cours de journée, affecter au mieux les opérateurs	
			Participer à l'élaboration des plannings mensuels, hebdomadaires et quotidiens (personnels, matériels, matières premières, consommables, etc.)

Comparatif des référentiels CL / RE / RS

Conducteur de ligne

	Conducteur de ligne	Responsable d'équipe	Responsable de secteur / d'atelier
3. Réguler, contrôler, surveiller	Réguler l'activité à partir des contrôles, selon les procédures et en respectant les indicateurs de production	Peut réguler l'activité le cas échéant en respectant les indicateurs de production	
		Faire respecter les indicateurs de gestion de production	Faire respecter les indicateurs de gestion de production
			Participer à la mise en place d'indicateurs de gestion de production Suivre ces indicateurs au quotidien et organiser le travail au moindre coût
	Effectuer les réglages courants et les changements de production si nécessaire		
	Peut conduire les différentes machines pour remplacer un opérateur si besoin		
	Effectuer les relevés de production et les contrôles		
		Réaliser ou faire réaliser les contrôles	
		Suivre les consommations des matières premières et consommables au fur et à mesure de la production	
			S'assurer du bon fonctionnement des lignes, de la disponibilité et de la conformité des produits, des matières premières et des consommables
		Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles	Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles

Comparatif des référentiels CL / RE / RS

Conducteur de ligne

	Conducteur de ligne	Responsable d'équipe	Responsable de secteur / d'atelier
4. Maintenance	Procéder au premier diagnostic des causes des pannes		
	Intervenir pour des dépannages et/ou solliciter l'intervention de la maintenance	Intervenir pour des dépannages et/ou solliciter l'intervention de la maintenance	
			Se coordonner avec les services de maintenance pour diminuer les arrêts de ligne (curatif/préventif)
	Veiller à la réalisation de la maintenance de premier niveau par les opérateurs		
5. Qualité, sécurité, hygiène	Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues		
	Réalise l'ensemble de ses interventions dans le respect des instructions et procédures de qualité, des règles d'hygiène et de sécurité		
		S'assurer de la compréhension des instructions qualité, hygiène et sécurité par les opérateurs	S'assurer de la compréhension des instructions qualité, hygiène et sécurité par les opérateurs
		Appliquer et veiller à l'application des instructions qualité, hygiène et sécurité par les opérateurs Repérer les risques liés à la sécurité et à l'hygiène et faire remonter l'information	Appliquer et veiller à l'application des instructions qualité, hygiène et sécurité par les opérateurs Repérer les risques liés à la sécurité et à l'hygiène et faire remonter l'information
		Assurer la responsabilité de la qualité des produits finis de son secteur	Assurer la responsabilité de la qualité des produits finis de son secteur
			Participer à l'élaboration de procédures et d'instructions et proposer des améliorations

Comparatif des référentiels CL / RE / RS

	Conducteur de ligne	Responsable d'équipe	Responsable de secteur / d'atelier	
6. Animer	Entretenir avec les opérateurs des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes			
	Coordonner l'activité des opérateurs et rendre compte de cette activité			
		Animer son équipe en la motivant, en développant un esprit d'équipe, en anticipant et en gérant les conflits de personnes, en suivant et en améliorant les performances individuelles et collectives et en réalisant des analyses collectives pour impliquer		
			Animer l'équipe de production et veiller au bon climat social.	
			Intervenir comme régulateur dans la gestion des conflits.	
			Animer les réunions d'information pour le personnel de son secteur	
			Informer le personnel de son secteur des modes de gestion de la modulation du temps de travail.	
			Entrer en contact avec de nombreux interlocuteurs	
			Participer à des groupes de travail	
		Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation.		
		Rendre compte des résultats de production	Rendre compte des résultats de production	
			Rendre compte sur les documents mis à disposition	Rendre compte sur les documents mis à disposition
			Evaluer les besoins en effectif et les compétences associées dans le cadre d'une activité saisonnière	Evaluer les besoins en effectif et les compétences associées dans le cadre d'une activité saisonnière