

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Version du 22 mars 2004

Conducteur de machines

Groupe de Travail Paritaire Inter Branches « Harmonisation des CQP »

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.

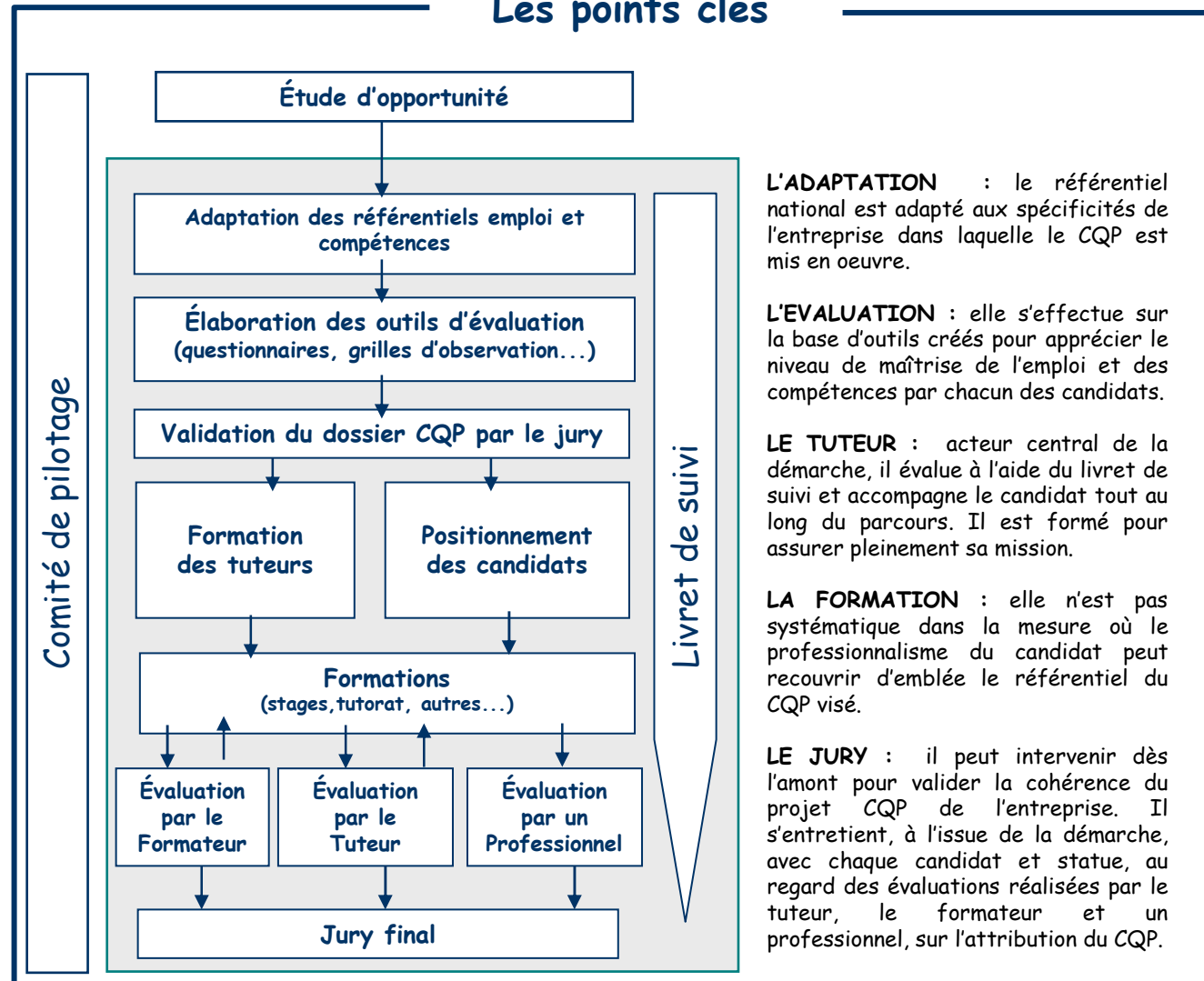
Insertion

- . 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.

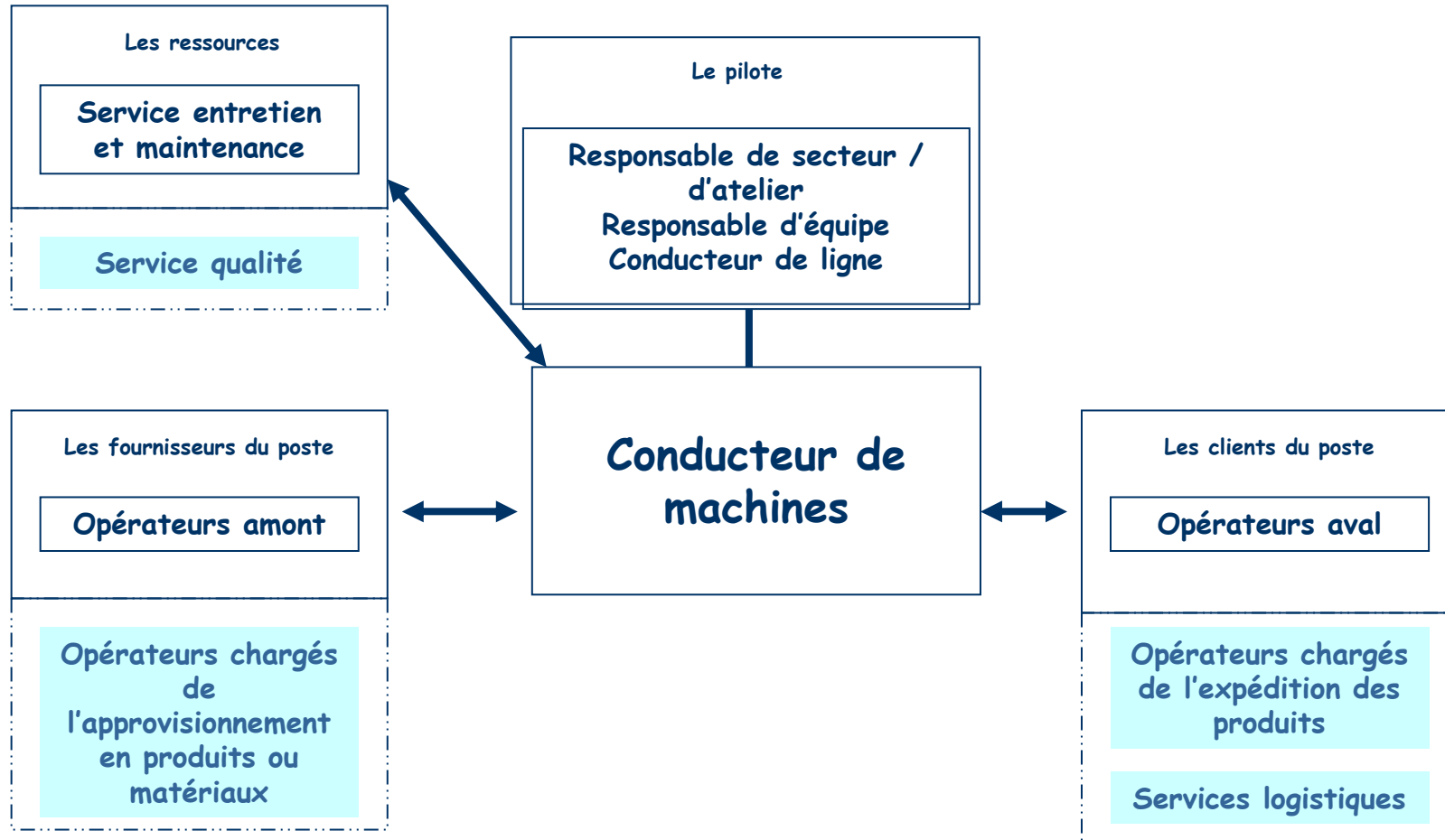
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

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.

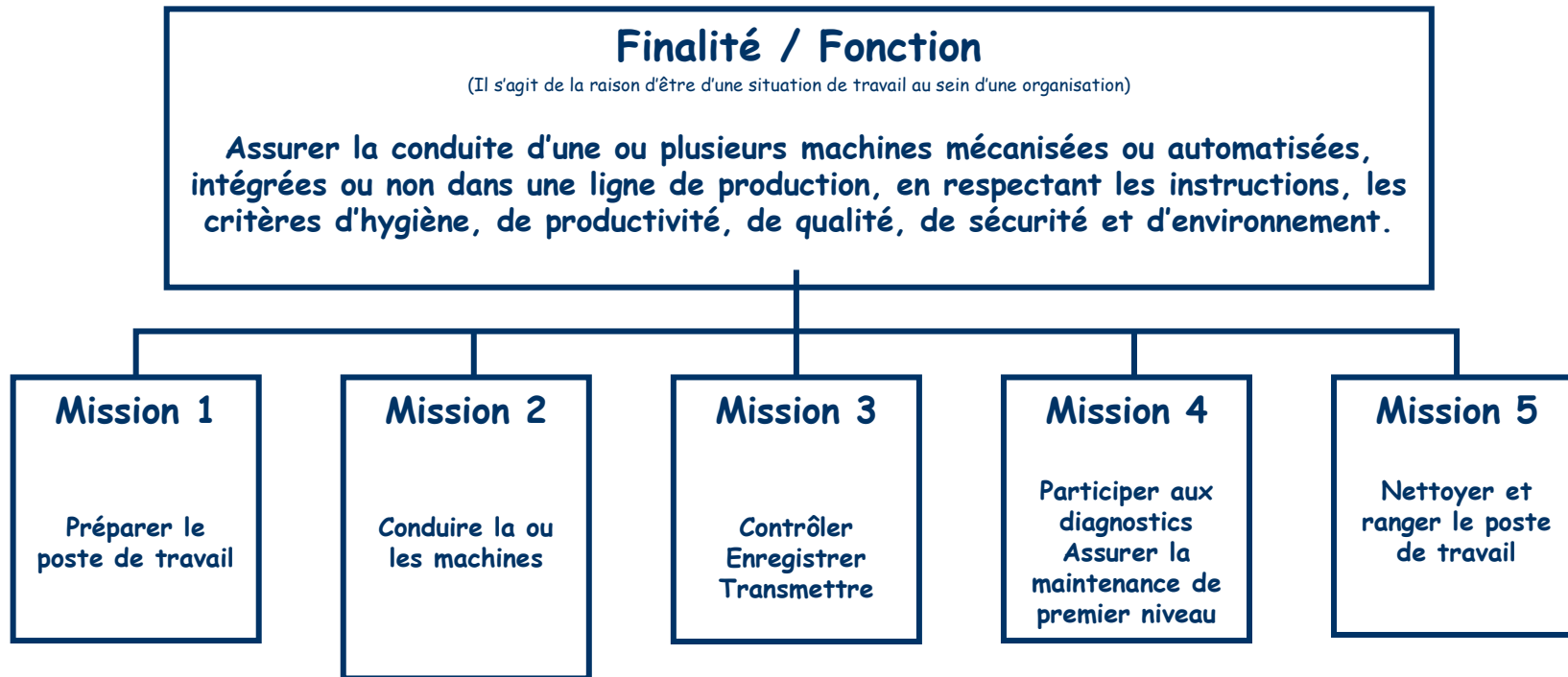
LE JURY : il peut intervenir dès l'amont pour valider la cohérence du projet CQP de l'entreprise. Il s'entretient, à l'issue de la démarche, avec chaque candidat et statue, au regard des évaluations réalisées par le tuteur, le formateur et un professionnel, sur l'attribution du CQP.

Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le conducteur de machines est en relation avec un homologue.

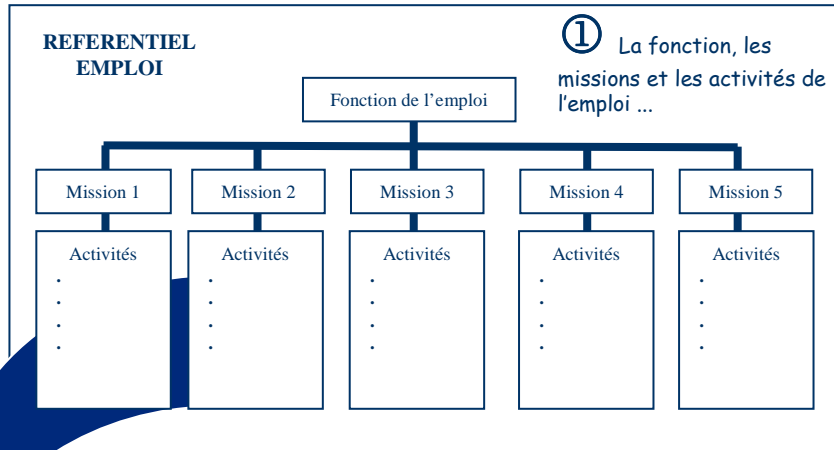
La définition de l'emploi



Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier et, dans certaines configurations d'organisation, d'un conducteur de ligne ou d'un responsable d'équipe

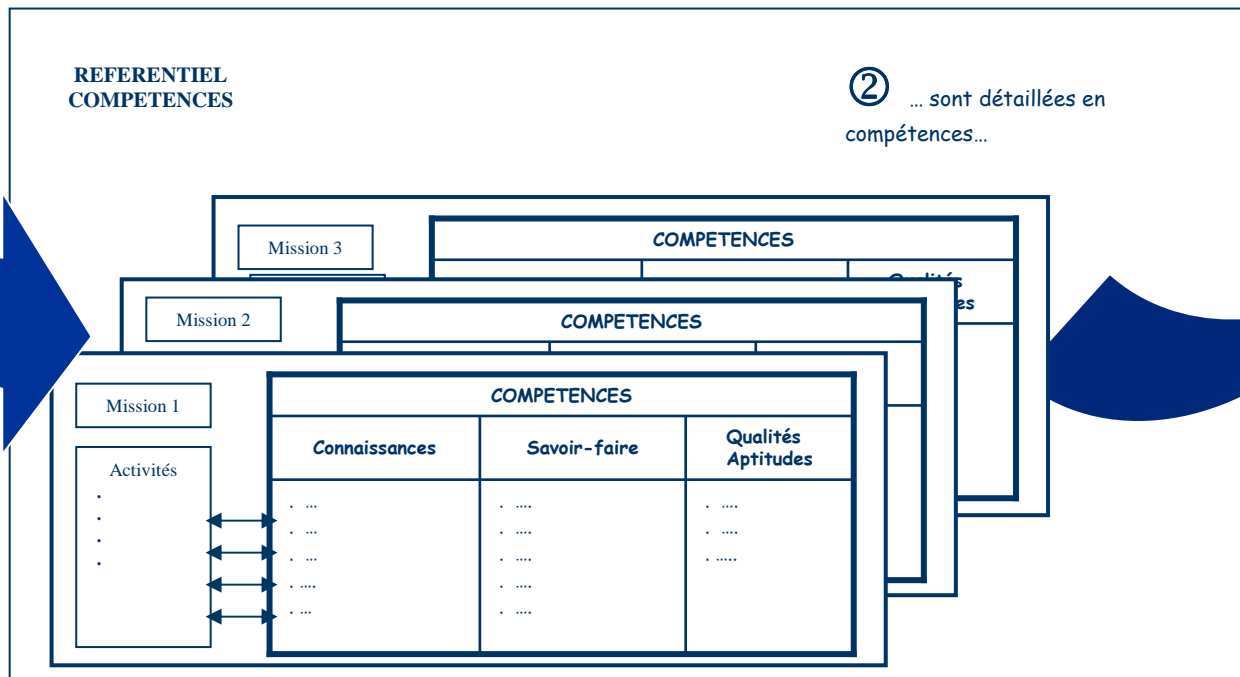
La structure du référentiel



LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

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



Codage

PP : Produit Process
 OI : Outils Installation
 Q : Qualité
 H : Hygiène
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

Le référentiel emploi

Assurer la conduite d'une ou plusieurs machines mécanisées ou automatisées, intégrées ou non dans une ligne de production, en respectant les instructions, les critères d'hygiène, de productivité, de qualité, de sécurité et d'environnement.

M1 Préparer le poste de travail

- M1A1*- Enregistrer les consignes du conducteur de machine précédent.
- M1A2 - Prendre connaissance du programme de production et des modifications éventuelles.
- M1A3 - Vérifier sa (ou ses) machine(s), son état de fonctionnement, d'hygiène, son niveau de sécurité.
- M1A4 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des matériaux nécessaires au programme de production (produits, emballages, outils, etc.).
- M1A5 - Préparer les éléments de suivi de son activité (documents, etc.).
- M1A6 - Effectuer toutes les opérations préalable indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.).
- M1A7 - Adopter la tenue et le comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.

M2 Conduire la ou les machines

- M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine selon les instructions.
- M2A2 - Procéder, au démarrage de la machine, à des réglages en fonction de la qualité des premiers produits sortis.
- M2A3 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la qualité des produits de sortie.
- M2A3 - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première et en consommables.
- M2A4 - Arrêter la machine si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnement, etc.).
- M2A5 - Améliorer le fonctionnement de la machine en cours de process pour satisfaire aux critères de qualité.

M3 Contrôler Enregistrer Transmettre

- M3A1 - Effectuer des contrôles visuels (et parfois physiques - températures, pesées, etc.) selon les procédures.
- M3A2 - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite et consigner périodiquement les résultats de ses contrôles.
- M3A3 - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données (contrôles, quantité produite, températures, poids, défauts, fonctionnement de la machine, etc.).
- M3A4 - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre opérateur.
- M3A5 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine et compléter, le cas échéant, le rapport de production ou le dossier de fabrication.

M4 Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau

- M4A1 - Détecter les non conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits et à la machine.
- M4A2 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement en s'aidant, le cas échéant, de fiches de pré diagnostic.
- M4A3 - Réaliser une maintenance de premier niveau.
- M4A4 - Intervenir pour la remise en service de l'installation.
- M4A5 - Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnement simples (réglage de paramètres, changement d'outillage, démontage et graissage des pièces, etc.).
- M4A6 - Réaliser, le cas échéant, des changements de formats.
- M4A7 - Surveiller l'état des pièces apparentes de sa machine et, selon les cas, alerter ou intervenir pour ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.
- M4A8 - Décrire avec précision le dysfonctionnement et ses premières interventions au service de maintenance (2ème niveau) en lui fournissant toutes les informations utiles.
- M4A9 - Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.

M5 Nettoyer et ranger le poste de travail

- M5A1 - Nettoyer systématiquement sa (ou ses) machine(s), son matériel et les abords de son poste de travail, en référence aux consignes et procédures.
- M5A2 - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.
- M5A3 - Procéder au nettoyage complet de sa (ou ses) machine(s) en fin de cycle, le cas échéant.
- M5A4 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau).

Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles

Assurer la conduite d'une ou plusieurs machines mécanisées ou automatisées, intégrées ou non dans une ligne de production, en respectant les consignes, les critères d'hygiène, de productivité, de qualité, de sécurité et d'environnement.

Légende

L'ALLIANCE

M1 - Préparer le poste de travail

M2 - Conduire la ou les machines

M3 - Contrôler Enregistrer Transmettre

•M3A2 - Vérifier les rendements matière selon les procédures.

M4 - Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau

M5 - Nettoyer et ranger le poste de travail

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

Conducteur de machines

M1 Préparer le poste de travail	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ●M1A1 - Enregistrer les consignes du conducteur de machine précédent. ●M1A2 - Prendre connaissance du programme de production et des modifications éventuelles. ●M1A3 - Vérifier sa (ou ses) machine(s), son état de fonctionnement, d'hygiène, son niveau de sécurité. ●M1A4 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des matériaux nécessaires au programme de production (produits, emballages, outils, etc.). ●M1A5 - Préparer les éléments de suivi de son activité (documents, etc.). ●M1A6 - Effectuer toutes les opérations préalable indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.). ●M1A7 - Adopter la tenue et le comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> ●PPC5* - Citer les grandes étapes du process de production. ■OIC1 - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique). ■SC2 - Citer les zones à risques et les différents types de danger. ■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures. ■PPC1 - Citer les consommables et leurs caractéristiques. ■PPC2 - Citer les principales caractéristiques des matières premières. ■PPC3 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits. ■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution. ■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). ■OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation. ■OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine. ■SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective. ■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail. ■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents. ■SSF3 - Agir conformément aux règles de gestes et postures. ■OISF6 - 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. ■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■HSF2 - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène. ■SSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives. 	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>

*PPC5 : Produit Process Connaissance 5

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

M2 Conduire la ou les machines	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ●M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine selon les instructions. ●M2A2 - Procéder, au démarrage de la machine, à des réglages en fonction de la qualité des premiers produits sortis. ●M2A3 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la qualité des produits de sortie. ●M2A3 - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première et en consommables. ●M2A4 - Arrêter la machine si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnement, etc.). ●M2A5 - Améliorer le fonctionnement de la machine en cours de process pour satisfaire aux critères de qualité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire de mise en route et d'arrêt de la machine. ■OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation. ■SC1 - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles. ■OIC1 - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique). ■OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires). ■PPC5 - Citer les grandes étapes du process de production. ■OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...). ■OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation. ■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures. ■QC6 - Expliquer les fourchettes de tolérance. ■SC2 - Citer les zones à risques et les différents types de danger. ■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents. ■SSF3 - Agir conformément aux règles de gestes et postures. ■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...). ■QSF2 - identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles. ■OISF6 - 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. ■PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré. ■PPSF4 - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts. ■OISF2 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les procédures en vigueur. ■PPSF6 - Assurer une alimentation régulière. ■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité. ■CPSF7 - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnelle, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité...). 	<p>Rigueur, Méthode, Réactivité, Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

M3 Contrôler Enregistrer Transmettre.	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ●M3A1 - Effectuer des contrôles visuels (et parfois physiques - températures, pesées, etc.) selon les procédures. ●M3A2 - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite et consigner périodiquement les résultats de ses contrôles. ●M3A3 - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données (contrôles, quantité produite, températures, poids, défauts, fonctionnement de la machine, etc.) ●M3A4 - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre opérateur. ●M3A5 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine et compléter, le cas échéant, le rapport de production ou le dossier de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Citer les consommables et leurs caractéristiques ■PPC2 - Citer les principales caractéristiques des matières premières. ■PPC3 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits. ■PPC4 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits. ■PPC6 - Citer les caractéristiques des principaux matériaux et les modes de conservation mis en œuvre. ■OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation. ■QC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité. ■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. ■QC3 - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise. ■QC4 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients. ■QC5 - Citer les points critiques sur l'installation à contrôler. ■QC6 - Expliquer les fourchettes de tolérance. ■SC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...). ■CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production. ■CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■CPC4 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QSF2 - identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles. ■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...). ■CPSF1 - Renseigner les différents documents de travail. ■QSF1 - Appliquer les procédures de contrôle qualité et enregistrer les résultats. ■QSF2 - identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles. ■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité. ■QSF4 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail. ■CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste. ■CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple. ■CPSF4 - Échanger avec des personnes de sa propre entreprise ou des autres entreprises. ■CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...). 	<p>Rigueur, Méthode, Réactivité, Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M4 Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau</p> <ul style="list-style-type: none"> ●M4A1 - Détecter les non conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits et à la machine. ●M4A2 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement en s'aidant, le cas échéant, de fiches de pré diagnostic. ●M4A3 - Réaliser une maintenance de premier niveau. ●M4A4 - Intervenir pour la remise en service de l'installation. ●M4A5 - Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnement simples (réglage de paramètres, changement d'outillage, démontage et graissage des pièces, etc.). ●M4A6 - Réaliser, le cas échéant, des changements de formats. ●M4A7 - Surveiller l'état des pièces apparentes de sa machine et, selon les cas, alerter ou intervenir pour ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies. ●M4A8 - Décrire avec précision le dysfonctionnement et ses premières interventions au service de maintenance (2ème niveau) en lui fournissant toutes les informations utiles. ●M4A9 - Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Citer les consommables et leurs caractéristiques. ■PPC2 - Citer les principales caractéristiques des matières premières. ■PPC3 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits. ■OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires). ■OIC8 - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau. ■OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...). ■OIC4 - Citer les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation. ■OIC7 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation. ■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. ■QC6 - Expliquer les fourchettes de tolérance. ■CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise. ■CPC5 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...). ■PPSF2 - Juger d'une non-conformité. ■PPSF3 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles. ■OISF4 - Gérer les dysfonctionnements simples et effectuer les réajustements. ■OISF3 - Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine dans le cadre de la maintenance de premier niveau. ■PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré. ■PPSF4 - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts. ■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste. ■CPSF6 - Transmettre, selon la procédure définie, les informations au service maintenance. 	<p>Rigueur, Méthode, Réactivité, Vigilance, Précision, Fiabilité.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process	CP : Communication
OI : Outils Installation	Professionnelle
Q : Qualité	C : Connaissances
H : Hygiène	SF : Savoir-faire
S : Sécurité	A : Aptitudes

M5 Nettoyer et ranger le poste de travail	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ●M5A1 - Nettoyer systématiquement sa (ou ses) machine(s), son matériel et les abords de son poste de travail, en référence aux consignes et procédures. ●M5A2 - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet. ●M5A3 - Procéder au nettoyage complet de sa (ou ses) machine(s) en fin de cycle, le cas échéant. ●M5A4 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau). 	<ul style="list-style-type: none"> ■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution. ■HC2 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits. ■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). ■HC4 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). ●EC1 - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie). ●EC2 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF6 - 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. ■HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection. ■ESF1 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail. 	<p>Rigueur, Méthode , Vigilance.</p>

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Citer les consommables et leurs caractéristiques. ■PPC2 - Citer les principales caractéristiques des matières premières. ■PPC3 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits. ■PPC4 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits. ■PPC5 - Citer les grandes étapes du process de production. ■PPC6 - Citer les caractéristiques des principaux matériaux de conservation mis en œuvre. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique). ■OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires). ■OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...). ■OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation. ■OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine. ■OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation. ■OIC7 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation. ■OIC8 - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. ■QC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité. ■QC3 - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise. ■QC4 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients. ■QC5 - Citer les points critiques sur l'installation à contrôler. ■QC6 - Expliquer les fourchettes de tolérance. ■QC7 - Connaître les instruments de contrôle et leur fonctionnalité.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...). ■PPSF2 - Juger d'une non-conformité. ■PPSF3 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles. ■PPSF4 - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts. ■PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré. ■PPSF6 - Assurer une alimentation régulière. ■PPSF7 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail. ■OISF2 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les règles en vigueur. ■OISF3 - Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine dans le cadre de la maintenance de premier niveau. ■OISF4 - Gérer les dysfonctionnements simples et effectuer les réajustements. ■OISF5 - Identifier les causes à l'origine des dysfonctionnements simples (à l'aide de fiches de pré diagnostics si elles existent), appliquer les consignes d'intervention et effectuer les réajustements nécessaires. ■OISF6 - 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. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QSF1 - Appliquer les procédures de contrôle qualité et enregistrer les résultats. ■QSF2 - identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles. ■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité. ■QSF4 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthodique, Réactivité Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.		

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	ENVIRONNEMENT
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution. ■HC2 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits. ■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). ■HC4 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). 	<ul style="list-style-type: none"> ■SC1 - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles. ■SC2 - Citer les zones à risques et les différents types de danger. ■SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective. ■SC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...). ■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production. ■CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise. ■CPC4 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC5 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance. 	<ul style="list-style-type: none"> ●EC1 - Citer les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie). ●EC2 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection. ■HSF3 - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents. ■SSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■SSF3 - Agir conformément aux règles de gestes et postures. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Renseigner les différents documents de travail. ■CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple. ■CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste. ■CPSF4 - Échanger avec des personnes de sa propre entreprise ou des autres entreprises. ■CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...). ■CPSF6 - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance. ■CPSF7 - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnelle, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité, ...). 	<ul style="list-style-type: none"> ■ESF1 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail.
	Rigueur, Méthode, Réactivité Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.			

Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

Codage

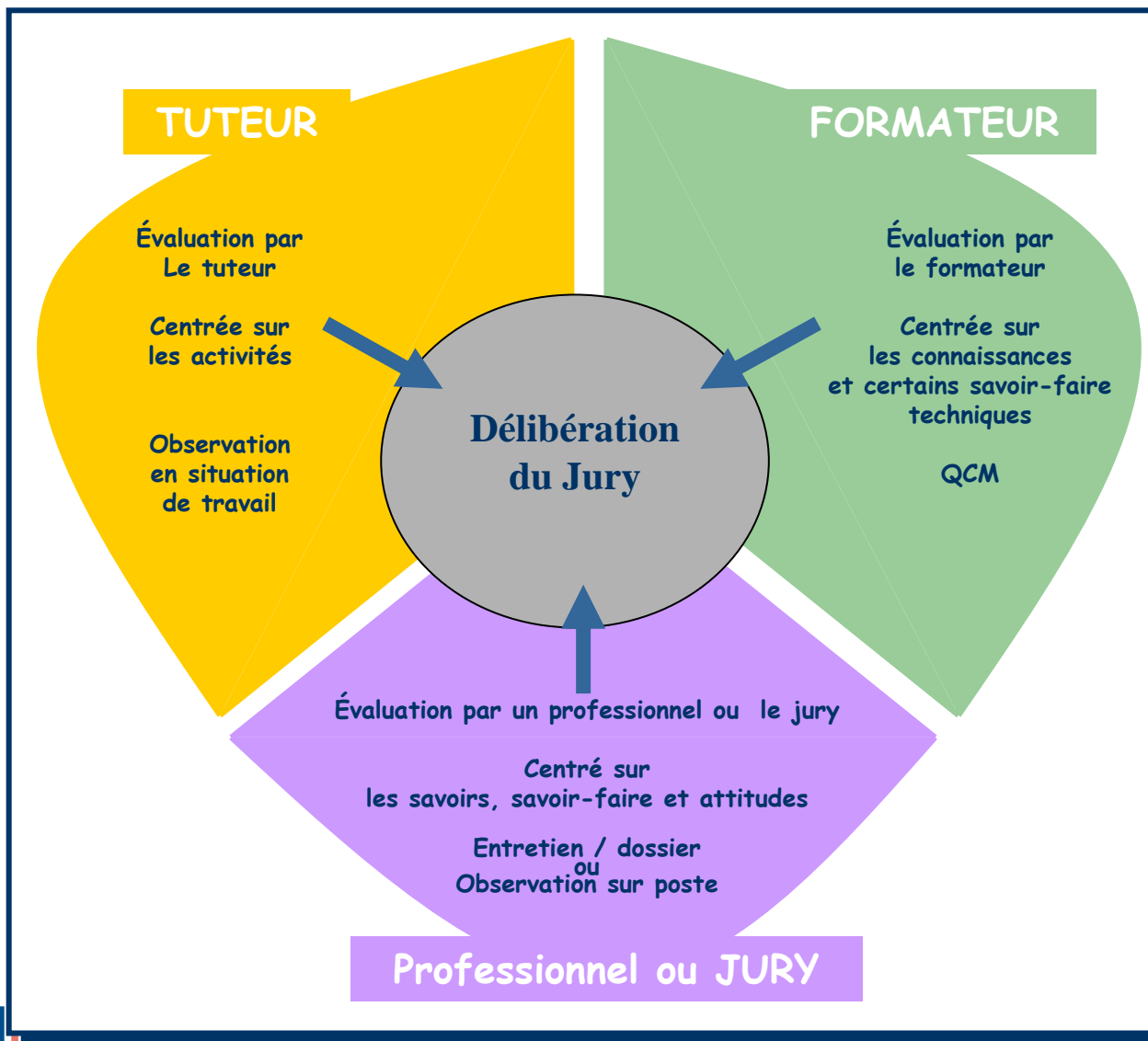
PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances						
Savoir-faire			<ul style="list-style-type: none"> ■ Proposer une évolution des procédures liées à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Participer à des contrôles d'hygiène si nécessaire (audits, prélèvements produits...). 		<ul style="list-style-type: none"> ■ Participer à l'élaboration des procédures et modes opératoires utiles à la conduite de l'installation.
Qualités Aptitudes						

Légende

L'ALLIANCE7

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

- Des représentants du jury se rendent sur site et observent, à l'aide d'une grille spécifique, l'activité du salarié sur une série d'opérations mettant en œuvre les situations de travail clés du poste.

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	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	ENVIRONNEMENT
Grille d'évaluation tuteur							
Grille d'évaluation formateur							
Grille Professionnel ou Jury							

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

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.

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.