

CQP Conducteur de ligne de conditionnement

RNCP23061 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Sans niveau – le positionnement dans le cadre de national des certifications professionnelles est non déterminé
Code(s) NSF	222u
Code(s) ROME	H2301, H3301
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3104 — Industrie pharmaceutique
Date d'échéance	23/08/2020

Certificateur(s)

LES ENTREPRISES DU MEDICAMENT · SIRET : 78466854300027

Commission paritaire nationale de l'emploi des industries de santé (CPNEIS) - Les entreprises du médicament (LEEM)

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le (la) titulaire du CQP Conducteur de ligne de conditionnement réalise la conduite d'équipements d'une ligne de conditionnement secondaire[1] de médicament dans le respect des bonnes pratiques de fabrication, des règles d'hygiène et de sécurité, des procédures, tout en garantissant la qualité du produit obtenu.

Les principales situations professionnelles rencontrées sont les suivantes :

Préparation et vérification de médicaments ou produits à conditionner et des articles de conditionnement nécessaires à la production

Mise en œuvre, conduite et arrêt des équipements d'une ligne de conditionnement secondaire comportant différents équipements intégrés (par exemple : étiqueteuse, encartonneuse, encaisseuse, fardeleuse)

Surveillance des paramètres (par exemple : température de scellage, cadence, vitesse), contrôle des écarts et réglage en fonction des écarts

Contrôle de la qualité en cours de production et mise en œuvre de mesures correctives (par exemple : contrôle visuel des caractéristiques du produit à conditionner, des articles de conditionnement (par exemple : étuis, notices, étiquettes, caisses)

Réalisation d'interventions techniques de premier niveau (démontage, nettoyage, contrôle des outillages, changement de format simples, réglages)

Suivi et enregistrement des indicateurs de production (mesures ou visuels) (par exemple : quantité de produits fabriqués, rendement, taux de rebus)

Mise en circulation et gestion des flux des matières et de produits dans le respect des règles de Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) (pas de croisement de matières, marche en avant)

Nettoyage et entretien des équipements et du matériel

Renseignement et vérification des documents de production

Transmission d'informations

[1] Conditionnement non directement en contact avec le produit (médicament)

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les capacités attestées :

- Identifier les caractéristiques des produits à conditionner ainsi que les articles de conditionnement
- Identifier la conformité d'un produit ou d'un article au regard du dossier de conditionnement de lot
- Organiser son activité pour conduire une ligne de conditionnement secondaire en appliquant les BPF, les règles de sécurité et les procédures
- Organiser les flux d'articles et de produits : approvisionner, ranger, orienter, étiqueter, ..., en appliquant les BPF et les règles de gestion des flux
- Mettre en route, rentrer les paramètres et arrêter les équipements en appliquant les procédures
- Réaliser la surveillance et les contrôles en appliquant les procédures
- Réaliser les opérations de vide de ligne et de changement de lot en appliquant les BPF et les procédures
- Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau et de nettoyage de l'équipement et des différentes pièces
- Réaliser des opérations de changement de format simples et des réglages sans outillage
- Identifier tout dysfonctionnement technique, effectuer un premier diagnostic, intervenir ou alerter
- Réaliser l'ensemble des contrôles et vérifications requis de manière fiable
- Utiliser les documents en vigueur : procédures, dossier de conditionnement, ... en appliquant les BPF
- Appliquer les règles d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement dans l'entreprise ainsi que les règles de sécurité dans toute intervention
- Utiliser un système de commande sur écran ou un système informatisé de production
- Enregistrer des informations liées à la production assurée
- Identifier la signification des informations affichées
- Transmettre la bonne information au bon interlocuteur en utilisant le vocabulaire technique approprié
- Renseigner le dossier de conditionnement et les différents documents de production en appliquant les règles BPF
- Rechercher et traiter des informations techniques
- Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès
- Renseigner des outils de suivi d'indicateurs
- Identifier la signification des différents indicateurs

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Industries du médicament à usage humain et à usage vétérinaire

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Conducteur(trice) de ligne de conditionnement, conducteur(trice) d'équipement de conditionnement, conducteur(trice) de ligne automatisée

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Une formation aux Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) est obligatoire pour travailler en production de produits pharmaceutiques.

Sur certains postes de conducteur(trice) de procédé de fabrication, des habilitations peuvent être exigées : habilitation électrique, ...

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 456 €

Familles professionnelles (FAP)	E2X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries chimiques et plastiques · tension 3/5 (Modérée) E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques · tension 4/5 (Élevée) E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	33 054
Jugés difficiles à recruter	36 %
Emplois saisonniers	30 %
Familles professionnelles (FAP)	E2X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries chimiques et plastiques E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury paritaire national est composé du même nombre de représentants « employeurs » que de représentants des « organisations syndicales »

Le jury est également composé de quatre experts en formation professionnelle

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 23/08/2020

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP35411

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/23061/>