

CQP Conducteur de machines du secteur alimentaire

RNCP26293 · 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	221u
Code(s) ROME	H3301, H2102
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3092 — Industries alimentaires diverses
Date d'échéance	07/06/2021

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

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

<http://www.opcalim.org>

OCAPIAT · SIRET : 84475200600016

Partenaires habilités

58 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 58 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400046	Organiser l'évaluation
AFPMA FORMATION	51490360800016	Organiser l'évaluation
AGRO ALIMENTAIRE FORMATION CONSEIL	44045444500022	Organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	44535705600040	Organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600085	Organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600093	Organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE ISERE	48414887900014	Organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE SUD OUEST	78184307300029	Organiser l'évaluation

Liste complète des 58 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp26293-cqp-conducteur-de-machines-du-secteur-alimentaire/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le conducteur de machines du secteur alimentaire assure la conduite d'une ou plusieurs machines mécanisées ou automatisées, intégrées ou non dans une ligne de production : transformation des viandes, produits laitiers, plats cuisinés...

Il a pour mission d'optimiser la fabrication et le conditionnement des produits en respectant les instructions, les critères d'hygiène, de productivité, de qualité, de sécurité et d'environnement.

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

- Préparer le poste de travail
- Conduire la ou les machines
- Contrôler Enregistrer Transmettre
- Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau
- Nettoyer et ranger le poste de travail

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les capacités attestées :

Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus

- Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...) pour maintenir la continuité du service.
- Juger des non-conformités de la machine et/ou des produits pour assurer la qualité de la production.
- Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles pour éviter toute production non conforme.
- Réaliser les réglages nécessaires sur les machines pour rectifier d'éventuels écarts sur la qualité des produits sortis.
- Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré dans un souci de conformité et de qualité de produit.
- Assurer une alimentation régulière de la machine pour éviter tout arrêt de la production.
- Respecter les modes opératoires, les instructions de production pour réaliser le planning prévisionnel de production.

Utiliser les outils et les installations au poste de travail

- Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail. (fonctionnement et conduite des installations).
- Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les règles et procédures de conduite des machines.
- Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine pour assurer la maintenance de premier niveau.
- Gérer les dysfonctionnements simples et effectuer les réajustements selon les procédures en vigueur pour maintenir l'état de fonctionnement de la machine ou réaliser la remise en service.
- 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 pour assurer la continuité du service et éviter tout arrêt de la production.

Mettre en œuvre et faire appliquer les procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement

- Exécuter son activité en respectant les procédures et consignes en matière de sécurité et de prévention des accidents.
- Tenir le poste de travail en respectant les obligations relatives aux ports des protections individuelles et collectives afin de prévenir tout risque d'accident.
- Conduire et assurer l'approvisionnement de la machine dans le respect des règles de gestes et postures.
- Réaliser les actions de préparation et le nettoyage complet de son poste de travail en respectant les procédures d'hygiène et de désinfection afin de prévenir les risques alimentaires.
- Assurer la qualité et la conformité des produits sortis par l'application des règles de contrôle qualité et l'enregistrement de données fiables.

- Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles pour éviter toute production non conforme.
- Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail pour vérifier la qualité de la production.
Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle
- Renseigner les différents documents de travail pour assurer l'information et l'exploitation des résultats de production.
- Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple pour analyser les résultats de la production.
- Identifier, choisir et organiser les informations à la tenue de son poste de travail
- Échanger des informations sur son activité (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...)
Avec des personnes de sa propre entreprise ou d'autres entreprises pour assurer la continuité de service.
- Transmettre selon la procédure définie les informations relatives au fonctionnement des machines au service maintenance pour prévenir un éventuel arrêt de la machine.
- Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité...) pour le bon déroulement de l'activité de production.

Blocs de compétences

RNCP26293BC01 — Sécurité

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Mettre en œuvre les procédures de sécurité et de santé au travail

Appliquer les règles de sécurité

Appliquer les consignes de gestes et postures

Modalités d'évaluation :

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

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification :

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP26293BC02 — Environnement

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Mettre en œuvre les procédures de gestion de l'environnement

Appliquer les consignes de gestion de l'environnement

Modalités d'évaluation :

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

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification :

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP26293BC03 — Communication professionnelle

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle.

S'intégrer dans son environnement professionnel

Communiquer à l'écrit

Communiquer à l'oral

Gérer son activité

Modalités d'évaluation :

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

Mise en situation de communication écrite

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification :

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP26293BC04 — Outils installations

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Utiliser les outils et les installations au poste de travail

Appréhender les bases en technologie professionnelle

Caractériser les outils et les machines

Conduire les machines

Réaliser une maintenance de 1er niveau

Modalités d'évaluation :

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

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

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification :

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP26293BC05 — Qualié

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Mettre en œuvre les procédures qualité

Mettre en œuvre la démarche qualité

Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements

Modalités d'évaluation :

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

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

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification :

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP26293BC06 — Hygiène

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Mettre en œuvre les procédures d'hygiène et de sécurité alimentaire

Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire

Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail

Modalités d'évaluation :

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

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

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification :

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP26293BC07 — Produit process

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus

Caractériser les produits

Caractériser les process de production

Réaliser ou conduire le process

Modalités d'évaluation :

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

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

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification :

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Industries agro-alimentaires

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

conducteur de machines, opérateur d'atelier

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A compléter (Reprise)

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)	2 424 €

Familles professionnelles (FAP)	E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 4/5 (Élevée) E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 5/5 (Très 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)	56 586
Jugés difficiles à recruter	43 %
Emplois saisonniers	38 %
Familles professionnelles (FAP)	E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires 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

Jury constitué :

- d'un représentant de l'organisation patronale,
- d'un représentant des organisations syndicales de salariés,
- d'un représentant de l'OPCA

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 07/06/2021

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP9413

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39966

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Site Internet de l'autorité délivrant la certification

<https://www.ocapiat.fr/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/26293/>