

CQP Conducteur(trice) de ligne du secteur alimentaire

RNCP29213 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	221
Formacode(s)	31620, 21554
Code(s) ROME	H3301, H2102
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'échéance	21/04/2022

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

62 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 62 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400046	Former et organiser l'évaluation
AFPMA FORMATION	51490360800016	Former et organiser l'évaluation
AGRO ALIMENTAIRE FORMATION CONSEIL	44045444500022	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE 7 SERVICES	48109071000023	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	44535705600040	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600085	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600093	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400016	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 62 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp29213-cqp-conducteur-trice-de-ligne-du-secteur-alimentaire/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

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

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

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

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

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

- Régulation de la ligne/préparation, démarrage et approvisionnement
- Réalisation des activités de production
- Réalisation de la maintenance de premier niveau
- Relais des informations
- Animation, coordination et transmission des savoir-faire

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les capacités attestées :

Conduire le process de production

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

Piloter la ligne de production

- Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance, dans le respect des procédures.
- Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines constituant le pré-diagnostic qui sera transmis aux référents.
- Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne pour transmettre un premier diagnostic aux référents.
- Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic, pour enclencher une intervention de maintenance efficace.
- Mettre en œuvre des mesures correctives pour le bon fonctionnement et la continuité de service sur la ligne.
- Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...) pour assurer la continuité de service sur la ligne.
- Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.
- Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.
- Respecter la régularité et la coordination des opérations simples de maintenance en appliquant les consignes

d'intervention.

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

- Exécuter et veiller à l'application par les opérateurs des procédures de nettoyage des postes de travail pour garantir la conformité aux normes en vigueur.
- Exercer son activité et coordonner celle de son équipe de façon à respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.
- Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures pour maintenir le niveau d'hygiène, de qualité et de sécurité sur la ligne.
- Assurer la sécurité lors des opérations autonomes de maintenance de premier niveau en appliquant les règles en vigueur.

Communiquer et organiser l'activité des équipes de la ligne de production

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

Blocs de compétences

RNCP29213BC01 — Communiquer et organiser l'activité des équipes de la ligne de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

?S'informer, comprendre et examiner des consignes orales et écrites nécessaires à la réalisation de l'activité.

?Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes.

?Transmettre des informations écrites pour le bon fonctionnement des lignes.

?Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.

?Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs pour une bonne coordination des activités.

?Surveiller la mise en application des opérations de contrôle, de maintenance de premier niveau par les opérateurs, d'amélioration en cours dans l'atelier, pour garantir le niveau d'hygiène, sécurité et qualité sur la ligne.

?Normaliser les observations (telles que les analyses de non-conformité, les comptes rendus, l'évaluation des éléments de l'équipe), pour un compte-rendu des opérations construit et

?intelligible.

?Décrire les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle pour assurer une bonne formation des opérateurs.

?Transmettre les informations au service maintenance selon la procédure définie pour assurer la coordination des activités.

Modalités d'évaluation :

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

Et / Ou

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

RNCP29213BC02 — Mettre en œuvre et faire appliquer les procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

?Exécuter et veiller à l'application par les opérateurs des procédures de nettoyage des postes de travail pour garantir la conformité aux normes en vigueur.

?Exercer son activité et coordonner celle de son équipe de façon à respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.

?Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures pour maintenir le niveau d'hygiène, de qualité et de sécurité sur la ligne.

?Assurer la sécurité lors des opérations autonomes de maintenance de premier niveau en appliquant les règles en vigueur.

Modalités d'évaluation :

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

Et / Ou

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

RNCP29213BC03 — Conduire le process de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

?Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité pour assurer une production conforme.

?Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne en assurant les opérations en amont et en aval nécessaires.

?Procéder à la mise en service de sa ligne dans le respect des procédures en vigueur pour prévenir tout incident.

?Utiliser les instruments de contrôle spécifiques aux lignes pour assurer des procédures conformes et transmettre des informations fiables.

?Assurer la régularité de l'activité par le repérage des écarts qualitatifs par rapport aux normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.

?Effectuer les calculs appropriés pour une analyse exacte des écarts par rapport aux normes.

?Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de productivité, de rendement et de rebut, pour garantir la continuité de service ou de production sur la ligne.

?Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation, pour garantir une constance de la production et du niveau de qualité.

?Rendre intelligible le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP, etc.) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance pour le bon fonctionnement des lignes.

?Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne, pour garantir une constance de la production et du niveau de qualité.

Modalités d'évaluation :

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

Et / Ou

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

RNCP29213BC04 — Piloter la ligne de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

?Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance, dans le respect des procédures.

?Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines constituant le pré-diagnostic qui sera transmis aux référents.

?Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne pour transmettre un premier diagnostic aux référents.

?Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic, pour enclencher une intervention de maintenance efficace.

- ?Mettre en œuvre des mesures correctives pour le bon fonctionnement et la continuité de service sur la ligne.
 - ?Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...) pour assurer la continuité de service sur la ligne.
 - ?Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.
 - ?Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.
 - ?Respecter la régularité et la coordination des opérations simples de maintenance en appliquant les consignes d'intervention.
- Modalités d'évaluation :
- questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)
- Et / Ou
- mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Industries agro-alimentaires

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

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

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 21/04/2022

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP9415

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39967

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

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

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/29213/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	46
Parcours menés à terme	43
Taux d'achèvement	93 %
Période	02/2022 – 03/2023

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	140
Montant total engagé	345 425 €
Coût moyen par dossier	2 467 €
Durée moyenne	85 h
Période	02/2020 – 04/2022
France compétences	68 %
OPCO	16 %

Entreprise	13 %
Reste à charge titulaire	4 %
Compte d'engagement citoyen	0 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.