

CQP Conducteur d'Equipements Industriels

RNCP35603 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	311, 221u, 201
Formacode(s)	31620, 21578
Code(s) ROME	H3301, H2102, H3303
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3111 — Abattoirs, ateliers de découpe et centres de conditionnement de volailles
Date d'enregistrement	19/05/2021
Date d'échéance	19/05/2024

Certificateur(s)

COMITE NATIONAL DES ABATTOIRS ET DECOU · SIRET : 77732728900057

CPNE de la branche des industries de la transformation des volailles

FEDERATION DES INDUSTRIES AVICOLES · SIRET : 40069568000027

<https://www.fia.fr>

Partenaires habilités

5 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 5 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AGRICAMPUS LAVAL	19530081900016	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION ENVERGURE	34465627700078	Former et organiser l'évaluation
FEDERATION DES CHAMBRES SYNDICALES DES BURALISTES MIDI PYRENEES	83508922800018	Former et organiser l'évaluation
INSTITUT DE FORMATION REGIONAL DES IAA	41093664500044	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Historiquement, les volailles étaient abattues manuellement et découpées au couteau par des opérateurs. L'évolution du marché et de la consommation a conduit à accroître de façon significative ce travail de découpe et de conditionnement nécessitant d'investir dans des équipements automatisés. L'enjeu pour les entreprises de la Branche est de faire monter en compétences leurs opérateurs pour la conduite de machines complexes, afin de rester compétitives.

Les difficultés de recrutement liées à la pénurie de personnes qualifiées en conduite de machines sur le marché du

travail amènent nos entreprises à revoir leur organisation en faisant évoluer les opérateurs polyvalents vers le poste de conducteur de machines ou ligne et à former des demandeurs d'emploi à ce métier.

L'obtention du CQP permet au salarié d'obtenir une reconnaissance de ses compétences dans l'entreprise mais également sur le marché du travail en général, assurant ainsi son employabilité.

ACTIVITÉS VISÉES

Le Conducteur d'Équipements Industriels intervient sur des installations et équipements d'éviscération, de découpe, de transformation, d'élaboration ou de conditionnement par procédé continu, discontinu ou mixte, automatisés ou non. Il est chargé d'assurer la production industrielle dans des entreprises différentes par la taille et les secteurs d'appartenance. Il intervient selon les règles de sécurité et d'hygiène alimentaire. Il connaît également les impératifs techniques et économiques de production (qualité, productivité, délais). Il réalise les activités suivantes :

- Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation.
- Conduite des installations et exploitation de la production.
- Réalisation

des opérations de maintenance correctives et préventives de 1er niveau et d'entretien des installations.

- Suivi de la production en cours et réalisée et des activités au poste de travail sur les installations et équipements conduits et contribution au plan d'amélioration continue

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les compétences associées aux activités et attestées sont les suivantes :

- Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires.
- Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.
- Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites.
- Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites.
- Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste.
- Effectuer les opérations de maintenance corrective sur les systèmes et matériels conduits.
- Effectuer les opérations de maintenance préventive sur les systèmes et matériels conduits
- Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement et de la qualité de la production et/ou d'anomalies.
- Contribuer à l'amélioration continue

Blocs de compétences

RNCP35603BC01 — Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation

LISTE DE COMPÉTENCES

Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires. A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions :

- Vérifier l'approvisionnement de son poste/de sa ligne au regard des documents de production et des documents des matières d'œuvre.

- Identifier et

signaler les écarts et les anomalies d'approvisionnement.

- Vérifier la

mise à disposition des moyens de production et de contrôle au poste sur la ligne.

Régler

et mettre en production selon les

indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.

A partir des ordres de

fabrication, documents de production, procédures et instructions :

- Configurer

l'installation, les équipements en position requise pour la réalisation des réglages et le montage des outillages.

- Installer ou changer les outillages et accessoires sur l'installation, équipements conformément aux procédures et aux consignes de sécurité.

- Régler et ajuster les paramètres de réglages de l'installation, équipements conformément aux prescriptions de production.

- Appliquer

les règles et procédures d'hygiène et de sécurité.

Poursuivre

une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites. A partir des ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions :

- Identifier et exploiter les prescriptions de réalisation et les données relatives à la production en cours.

- Vérifier et /ou ajuster les paramètres de réglages des installations et équipements.

- Appliquer

les règles et procédures d'hygiène et de sécurité.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Auto positionnement du candidat

Positionnement réalisé par le tuteur

Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat

Commission d'évaluation dans l'entreprise

RNCP35603BC02 — Conduite des installations et exploitation de la production

LISTE DE COMPÉTENCES

Mettre

en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine. A partir des procédures de mise en marche et d'arrêt en cours de production :

- Appliquer les procédures de mise en marche et d'arrêt de sa ligne de production, installation, équipements.

- Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité.

Conduire

le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites.

A partir des ordres de

fabrication, documents de production, procédures et instructions.

- Surveiller

les données de la production et la conformité des produits sortis au regard des prescriptions de production et critères qualité.

- Effectuer des inspections techniques de l'installation, des équipements en cours de production en vue de la détection de dysfonctionnements ou anomalies.

- Effectuer

les contrôles prévus des produits en cours et en fin de production conformément aux procédures et au moyen des outils de mesure adéquats.

- Détecter

les écarts, anomalies et non-conformités et procéder aux mesures correctives adaptées.

- Evacuer

selon les procédures les produits vers les zones prévus et isoler les produits non conformes.

C6-Conduire

le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste. A partir des instructions sur la conduite en mode dégradé sur défaut réel ou simulé.

- Appliquer les procédures de marche en mode dégradé.
- Appliquer les règles et procédures d'hygiène et de sécurité.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Auto positionnement du candidat

Positionnement réalisé par le tuteur

Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat

Commission d'évaluation dans l'entreprise

RNCP35603BC03 — Réalisation des opérations de maintenance correctives et préventives de 1er niveau et d'entretien des installations

LISTE DE COMPÉTENCES

Effectuer les opérations de maintenance

corrective sur les systèmes et

matériels conduits. A partir des procédures et instructions de maintenance corrective, des systèmes d'informations de l'entreprise, des

documents de suivi de maintenance :

- Pré-diagnostiquer les dysfonctionnements des installations et équipements conduits.
- Procéder aux opérations de réparation et de dépannage de 1er niveau des installations et équipements conduits.
- Procéder aux opérations de changement d'outillage, de surveillance et de contrôle de 1er niveau des installations et équipements conduits.
- Procéder aux opérations de maintien et de propreté du poste de travail.
- Utiliser et renseigner les documents de maintenance prévus.
- Alerter le service de maintenance en cas de panne dépassant les compétences du 1er niveau de maintenance.

Effectuer les opérations de maintenance

préventive sur les systèmes et

matériels conduits. A partir des procédures et instructions de

maintenance préventive, des systèmes

d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de maintenance et d'actions d'amélioration.

- Suivre le planning de réalisation des opérations de maintenance préventives établies.
- Procéder aux opérations de changement d'outillage de 1er niveau des installations et équipements conduits.
- Procéder aux opérations de maintien et de propreté du poste de travail.
- Identifier et signaler les anomalies, les dysfonctionnements.
- Utiliser et renseigner les documents de maintenance prévus.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Auto positionnement du candidat

Positionnement réalisé par le tuteur

Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat

Commission d'évaluation dans l'entreprise

RNCP35603BC04 — Suivi de la production et contribution au plan d'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement et de la qualité de la production et/ou d'anomalies. A partir des consignes de travail, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de la production et de l'activité :

- Alerter les responsables de la production et /ou du service de maintenance lors d'une dérive anormale, d'aléas ou de situations à risques.
- Renseigner et transmettre les documents et informations relatifs au suivi de la production et de l'activité.

Contribuer à l'amélioration continue

A partir des procédures définies dans l'entreprise (Réunions, supports dédiés..) :

- Observer, analyser son poste dans l'ensemble du process.
- Communiquer et transmettre toute information utile à l'amélioration continue.
- Proposer des axes de progrès selon les modalités mises en place dans l'entreprise (réunion minutes, supports dédiés...) à son hiérarchique et aux différents interlocuteurs concernés.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Auto positionnement du candidat

Positionnement réalisé par le tuteur

Bilan de positionnement : entretien avec le tuteur et le candidat

Commission d'évaluation dans l'entreprise

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le ou la Conducteur d'Equipements Industriels exerce son métier dans les industries de la transformation des volailles. Ces industries ont pour activités principales l'abattage, la découpe et la transformation des volailles, lapins et chevreaux.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- conducteur de machine de découpe,
- conducteur de machine de conditionnement, de suremballage,
- conducteur de machine de production et transformation,
- conducteur de ligne.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

L'activité de Conducteur d'Equipements Industriels peut nécessiter :

- une habilitation électrique BE manœuvre pour réaliser la maintenance de premier niveau,
- une autorisation de conduite pour l'utilisation d'engins de manutention,
- un CACES, selon les entreprises et en fonction du matériel utilisé sur le poste de travail.

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

Pour la VAE, il est demandé une expérience professionnelle dans la Branche des industries de transformation de la volaille d'une durée minimum de 1 an

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

Le jury de certification est composé de façon paritaire de membres de la CPNEFP de la Branche.

Nombre de personnes composant le jury : minimum 2 personnes, 1 représentant de la délégation syndicale et 1 représentant de la délégation patronale

Base légale

Date de décision	19/05/2021
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	19/05/2024

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	38	0	100 %	63 %
2018	5	0	100 %	40 %

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP40236

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35603/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	16
Parcours menés à terme	16
Taux d'achèvement	100 %
Période	02/2022 – 06/2023

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	26
Montant total engagé	53 169 €
Coût moyen par dossier	2 045 €
Durée moyenne	99 h
Période	09/2021 – 01/2023
France compétences	80 %
OPCO	20 %

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