

CQP Conducteur de ligne dans la transformation laitière

RNCP35764 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	221u
Formacode(s)	31620, 21524
Code(s) ROME	H2102
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3124 — Industrie laitière
Date d'enregistrement	08/07/2021
Date d'échéance	08/07/2024

Certificateur(s)

ASS TRANSFORMATION LAITIERE FRANCAISE · SIRET : 39399514700021

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la Transformation laitière

Partenaires habilités

24 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 24 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600077	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600093	Former et organiser l'évaluation
CENT FORM PROF ADULT LAITIERS	19150037000058	Former et organiser l'évaluation
ENIL LYCEE AGRICOLE	19150037000017	Former et organiser l'évaluation
ETABLISSEMENT PUBLIC LOCAL D ENSEIGNEMENT ET DE FORMATION PROFESSIONNELLE AGRICOLE DE POLIGNY	19390812600017	Former et organiser l'évaluation
ETABLISSEMENT PUBLIC LOCAL D'ENSEIGNEMENT ET DE FORMATION PROFESSIONNELLE AGRICOLES DE LA-ROCHE-SUR-FORON	19740927900019	Former et organiser l'évaluation
ETABLISSEMENT PUBLIC LOCAL D'ENSEIGNEMENT ET DE FORMATION PROFESSIONNELLE AGRICOLES DE MAMIROLLE	19251202800015	Former et organiser l'évaluation
GROUPE ANTOINE DE ST-EXUPERY SITE GIORGIO FRASSATI	77774619900010	Former et organiser l'évaluation
IFRIA BOURGOGNE-FRANCHE COMTE	42412236400039	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 24 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp35764-cqp-conducteur-de-ligne-dans-la-transformation-laitiere/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le secteur de la transformation laitière est en profonde mutation, dû, d'une part, aux exigences accrues de la maîtrise technologique laitière et fromagère, et d'autre part, par la poursuite de l'automatisation d'une partie des process, utilisant des installations et des matériels spécifiques (tels pasteurisateurs, écrémeuses, pompes à caillés, mouleuses...). L'exigence d'une qualification renforcée, conforme aux spécificités laitières, se heurte à d'importantes difficultés de recrutement.

Ainsi, les partenaires sociaux de la Transformation laitière se sont mobilisés, dès 1997, pour développer des moyens adaptés, tels le CQP Conducteur de ligne de la transformation laitière.

ACTIVITÉS VISÉES

Conduite d'une ligne pour réaliser une ou plusieurs étapes de la transformation d'un produit laitier.

Contrôle du fonctionnement de la ligne de production.

Application des règles de sécurité liées à la sécurité, l'hygiène et l'environnement dans les procédés de fabrication de produits laitiers.

Coordination des activités, organisation des flux et participation à l'amélioration continue.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Conduire une ligne de fabrication ou de conditionnement d'un produit laitier.

Contrôler la production et la conformité des produits laitiers.

Contrôler la bonne marche de la ligne afin de prévenir et détecter les dysfonctionnements.

Assurer les opérations de maintenance relevant de sa responsabilité sur les équipements et machines de la ligne pour assurer leur bon fonctionnement.

Appliquer les règles HSE en adoptant les comportements et pratiques pour limiter les risques de contamination, d'accidents et d'atteinte à l'environnement.

Coordonner et organiser les activités pour assurer les productions Participer au suivi et à l'analyse de l'activité de la ligne afin de l'améliorer.

Blocs de compétences

RNCP35764BC01 — Conduite d'une ligne pour réaliser une ou plusieurs étapes de la transformation d'un produit laitier

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les différents types de matières premières, en-cours et produits, apprécier leur état en fonction des standards et leur disponibilité

Préparer le démarrage en configurant et conditionnant la ligne

Procéder à la mise en route, à l'arrêt des équipements constitutifs de la ligne ou au changement de production / série / format en respectant les procédures en vigueur

Suivre et interpréter les données de production et les relations de causes à effet produit / process pour intervenir sur le procédé

Prélever les échantillons dans les conditions définies afin de prévenir tout biais dans les analyses

Vérifier et utiliser le matériel d'analyse en respectant les modes opératoires pour assurer la fiabilité du résultat

Effectuer les contrôles et enregistrer les résultats selon les procédures établies

Repérer toutes variations de qualité produit pour réaliser les actions correctives en fonction de ses responsabilités

MODALITÉS D'ÉVALUATION

L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :

- questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat
- grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel
- observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation

RNCP35764BC02 — Contrôle du fonctionnement de la ligne de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des machines et équipements de la ligne pour prévenir les pannes, usures prématurées, casses de matériel...

Gérer les dysfonctionnements (repérer, diagnostiquer et intervenir ou alerter) pour éviter tout risque d'accident, de perte produit ou emballage...

Participer à la mise en sécurité de la ligne lors des interventions effectuées par les conducteurs ou les techniciens de maintenance

Procéder aux activités d'entretien et de maintenance, notamment préventive, relevant de la responsabilité du conducteur de ligne (membrane doseur, filtres, joint de vannes ...)

Valider les conditions de remise en route après arrêt et/ou intervention pour prévenir tout risque pour les hommes et les produits

MODALITÉS D'ÉVALUATION

L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :

- questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat
- grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel
- observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation

RNCP35764BC03 — Application des règles de sécurité liées à la sécurité, l'hygiène et l'environnement dans les procédés de fabrication de produits laitiers

LISTE DE COMPÉTENCES

Respecter les procédures et consignes en matière de prévention d'accident dans l'entreprise et au poste de travail (poste rangé, comportement adapté, EPI portés et EPC utilisés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteur secouriste du travail connu, bonnes pratiques gestes et postures appliquées ...)

Identifier et signaler aux personnes référentes les situations à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement ... (propreté, fuites de liquide sur circuit ou pertes de produit, présence corps étrangers potentiels ...) pour une prise en compte effective du risque

Appliquer les règles d'hygiène et Programme de Prérequis de l'entreprise (PrP : tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres, absence de bijoux ...) pour éviter tout risque de contamination

Surveiller les points critiques du poste (CCP et PrP opérationnels) et mener les actions correctives en cas de dérive pour garantir la sécurité sanitaire des produits

Mettre en œuvre les procédures de nettoyage et de désinfection pour maintenir les équipements propres et éviter les contaminations (démontage pièces, dosages de solutions, respect des paramètres TACT, surveillance des phases NEP ...)

Procéder au contrôle de nettoyage (tests pH, inspections visuelles après démontage ...) pour détecter tout problème et mettre en place des actions correctrices.

Minimiser la production de déchets et rejets et la consommation des ressources (eau, énergies ...) pour limiter les impacts environnementaux

Repérer les risques pour l'environnement et intervenir le cas échéant

MODALITÉS D'ÉVALUATION

L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :

- questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat
- grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel
- observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation

RNCP35764BC04 — Coordination des activités, organisation des flux et participation à l'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Prendre connaissance du programme de production et de la disponibilité des matières et consommables

Interpréter ces données pour organiser le travail sur la ligne et apporter d'éventuelles adaptations

Choisir, organiser et transmettre aux bonnes personnes de manière claire et structurée des informations utiles pour la réalisation du travail (en situation normale, en cas de problème, en cas d'intégration d'un nouveau collaborateur ...)

Organiser et gérer les flux et préparer les événements (arrêt, changements ...) pour assurer une bonne coordination de l'activité des conducteurs et opérateurs de la ligne

Renseigner les documents demandés et/ou vérifier l'enregistrement des données pour les valider afin de détecter d'éventuelles incohérences et tracer l'activité.

Rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, suivi des indicateurs ...) pour apporter des éléments de décision fiables

Vérifier les résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance afin d'évaluer l'atteinte des objectifs

Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnelles, ou participer à un processus d'amélioration (groupe de résolution de problème ...)

Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite) afin de proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée

MODALITÉS D'ÉVALUATION

L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :

- questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat
- grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel
- observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Évaluation

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le Conducteur de ligne dans la Transformation laitière est amené à exercer ses compétences dans les entreprises de la Transformation laitière, industrie ou coopérative, laiterie ou fromagerie, de toutes tailles (de la TPE à la grande entreprise).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Conducteur de lignes, Responsable de secteur d'atelier, pilote de ligne

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 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible, Intensité d'embauche, Inadéquation géographique
Salaire médian (mensuel)	2 049 €
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) 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)
Projets de recrutement (BMO 2026)	42 257
Jugés difficiles à recruter	45 %
Emplois saisonniers	37 %
Familles professionnelles (FAP)	E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

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

Le Jury est composé d'un représentant par organisation syndicale représentative dans le secteur (présentement 5) et d'un nombre de représentants des employeurs au plus égal. Il est composé au maximum de 10 personnes.

Base légale

Date de décision	08/07/2021
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	08/07/2024

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	72	0	96 %	95 %
2018	52	0	96 %	88 %
2017	27	0	100 %	70 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP24889

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39739

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP35762, RNCP35763

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35764/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	6
Parcours menés à terme	5
Taux d'achèvement	83 %
Période	06/2022 – 04/2025

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	7
Montant total engagé	25 676 €

Coût moyen par dossier	3 668 €
Durée moyenne	128 h
Période	09/2021 – 06/2024
France compétences	51 %
OPCO	40 %
Reste à charge titulaire	7 %
État	2 %

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