

CQP Conducteur d'installation de transformation des grains

RNCP37016 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	221u
Formacode(s)	31620
Code(s) ROME	H2102, H3301
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3060 — Meunerie
Date d'enregistrement	24/10/2022
Date d'échéance	24/10/2025

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

OCAPIAT · SIRET : 84475200600016

CPNE de la branche des Métiers de la transformation des grains

Partenaires habilités

52 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 52 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400095	Former et organiser l'évaluation
AGRICAMPUS LAVAL	19530081900016	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE 7 SERVICES	48109071000023	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600101	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600127	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600135	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400032	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE SUD OUEST	78184307300029	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 52 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp37016-cqp-conducteur-d-installation-de-transformation-des-grains/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'agriculture française et ses métiers font face à de nombreux défis pour répondre aux multiples enjeux, à la fois environnementaux, sociétaux, réglementaires et commerciaux. Aujourd'hui, la filière est directement impactée par la digitalisation de ses activités ainsi que par les attentes sociétales et réglementaires de plus en plus fortes sur la qualité alimentaire. Cela amène les entreprises du secteur à revoir leur organisation, leurs processus internes et les besoins en compétences des salariés, dans le but d'aller vers des systèmes agricoles durables, productifs et respectueux du climat. La meunerie française occupe le 2e rang européen pour la production de farines et le 10e rang au niveau mondial. En moyenne, 34,8 millions de tonnes de blé tendre sont produites chaque année en France. Environ 5 millions de tonnes de blé tendre sont transformées en farine chaque année. Ce contexte impacte les métiers de conducteur d'installation de transformation des grains qui rencontre des évolutions dans ses activités professionnelles (adaptation aux installations automatisées, renforcement des procédures qualité etc.).

Le « Conducteur d'installation de transformation des grains » :

- réceptionne les matières premières ;
- transforme les matières premières ;
- conditionne et le charge les produits finis.

Il travaille sous l'autorité du chef meunier ou responsable de production. Selon l'organisation, il peut intervenir sur l'ensemble du processus de traitement de la matière première : réception, déchargement, stockage, transformation, conditionnement, expédition. Ou intervenir uniquement sur les procédés de transformation de la matière première (préparation, dosage, mélange etc.).

ACTIVITÉS VISÉES

Tronc commun :

- A1.1 Réception des matières premières
- A1.2 Contrôle des matières premières
- A1.3 Déchargement des matières premières
- A1.4 Pré-nettoyage des matières premières avant stockage
- A1.5 Stockage des matières premières
- A1.6 Application des consignes légales et réglementaires liées à l'entreprise et au secteur
- A1.7 Identification et analyse d'un dysfonctionnement
- A1.8 Maintenance préventive et nettoyage des équipements

Option meunerie/semoulerie :

- A2.1 Réalisation des mélanges des matières premières
- A2.2 Supervision du nettoyage
- A2.3 Préparation à la mouture
- A2.4 Transformation des grains
- A2.5 Contrôle qualité des farines/semoules
- A2.6 Mélange des produits finis
- A2.7 Application des consignes et règles d'hygiène, sécurité, qualité, traçabilité
- A2.8 Identification et analyse d'un dysfonctionnement
- A2.9 Maintenance préventive et nettoyage des équipements

Option nutrition animale :

- A2.1 Broyage des matières premières
- A2.2 Dosage des produits
- A2.3 Mélange des éléments
- A2.4 Transformation de la farine en granulés
- A2.5 Traitements thermiques des aliments
- A2.6 Séchage et refroidissement des granulés
- A2.7 Adaptation des granulés pour les animaux

A2.8 Application des consignes et règles d'hygiène, sécurité, qualité, traçabilité

A2.9 Identification et analyse d'un dysfonctionnement

A2.10 Maintenance préventive et entretien des équipements

Tronc commun :

A3.1 Stockage des produits

A3.2 Conditionnement en sacs des produits finis

A3.3 Chargement en sacs de produits finis

A3.4 Chargement en vrac des produits finis

A3.5 Application des consignes et règles d'hygiène, sécurité, qualité, traçabilité

A3.6 Identification et analyse d'un dysfonctionnement

A3.7 Maintenance préventive et nettoyage des équipements

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Tronc commun :

C1.1 Réceptionner les matières premières en accueillant le chauffeur-livreur tout en vérifiant les documents de livraison et en assurant le contrôle de l'état du camion (propreté, produits précédents...) pour s'assurer que les produits livrés respectent le contrat d'achat.

C1.2 Contrôler la conformité des matières premières à la réception des produits en vérifiant leur qualité et l'absence d'anomalies avant le déchargement du camion afin de s'assurer que la livraison est bien conforme.

C1.3 Assurer le déchargement des matières premières en respectant le processus interne de l'entreprise et en s'assurant de travailler en sécurité afin de réceptionner la marchandise.

C1.4 Effectuer un pré-nettoyage des matières premières avant stockage selon les moyens et équipements de

l'entreprise (exemples : nettoyeurs-séparateurs, trieurs, grilles sur fosse, magnétiques, etc.) afin de retirer les déchets.

C1.5 Gérer le stockage des matières premières (en vrac ou en sac) en respectant le plan de stockage de l'entreprise et en utilisant les outils à disposition afin de stocker les matières premières dans les conditions optimales de conservation.

C1.6 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la réception et stockage des matières premières.

C1.7 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de réception et de stockage des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.

C1.8 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisés lors de la phase de réception et de stockage en effectuant les travaux d'entretien et de nettoyage courant et en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.

Option meunerie/semoulerie :

C2.1 Assurer le dosage et le mélange des grains en respectant les formules et consignes définies par l'entreprise afin de respecter le cahier des charges client.

C2.2 Superviser le nettoyage des matières premières en respectant les procédures en vigueur et en assurant une veille régulière sur le circuit de nettoyage afin de garantir la qualité technologique et sanitaire des produits.

C2.3 Préparer le blé à la mouture en assurant les étapes de mouillage et de repos en respectant les consignes en vigueur dans l'entreprise afin de disposer des grains réunissant les conditions optimales de mouture et de conservation ultérieures des farines.

C2.4 Transformer les grains en farine/semoule en mettant en œuvre le process de mouture et en s'assurant de l'optimisation des équipements de production afin de garantir le rendement et la qualité de la farine/semoule produite.

C2.5 Contrôler la qualité des différents types de farine/semoule obtenues en réalisant différents tests (exemples : granulométrie, tamisage, pékars...) afin de répondre au niveau de qualité attendu dans le cahier des charges.

C2.6 Assurer le mélange des produits finis en intégrant les ingrédients complémentaires tout en respectant les formules définies et exigences réglementaires afin d'élaborer le produit fini.

C2.7 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au nettoyage, la préparation et la mouture.

C2.8 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement survenu lors de la phase de transformation des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.

C2.9 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisées lors de la

phase de transformation des grains en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.

Option nutrition animale :

C2.1 Assurer le broyage des matières premières en optimisant les réglages des matériels et la consommation de l'énergie afin d'assurer l'homogénéité de la granulométrie.

C2.2 Réaliser le dosage des produits en respectant les formules et consignes définies par l'entreprise afin de respecter le cahier des charges client.

C2.3 : Procéder au mélange des éléments de la formule dosée en utilisant les matériels à disposition (mélangeurs à ruban, à socs ou à pales) afin de s'assurer de leur répartition homogène.

C2.4 : Transformer l'aliment farine sous forme granulaire, compactée en forme de cylindres en assurant les réglages adaptés des équipements de granulation pour disposer de granulés adaptés à la morphologie de l'animal.

C2.5 Procéder à l'hygiénisation de l'aliment ayant pour objectif la décontamination préventive des bactéries pathogènes éventuellement présentes.

C2.6 : Assurer le séchage et refroidissement des granulés en gérant le flux d'air ambiant traversant la masse d'aliments afin de garantir une bonne conservation de l'aliment et optimiser le risque de perte matières.

C2.7 : Réaliser l'émiettement, le tamisage et l'enrobage des granulés en respectant le cahier des charges afin de générer des aliments adaptés aux animaux (tailles des particules, présence de fines, taux de matières grasses, adjonctions d'enzymes liquides, etc.).

C2.8 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la transformation des matières premières.

C2.9 : Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de transformation des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.

C2.10 : Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisés lors de la phase de transformation des matières premières en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.

Tronc commun :

C3.1 Gérer le stockage des produits finis en fonction de procédures internes de l'entreprise afin de respecter les exigences réglementaires et le cahier des charges.

C3.2 Assurer le conditionnement en sacs des produits finis en utilisant les bons formats de sacs selon les demandes des clients et en s'assurant de leur bon remplissage (poids, qualité, etc...) afin de préparer les produits à l'expédition.

C3.3 Assurer le chargement en sacs des produits finis en utilisant les outils et équipements à disposition tout en respectant le plan des tournées afin d'être en conformité avec le bon de livraison.

C3.4 Assurer le chargement en vrac des produits finis dans les camions en utilisant les outils et équipements à disposition tout en respectant les procédures en vigueur dans l'entreprise afin d'expédier les commandes clients.

C3.5 : Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au conditionnement et chargement des produits finis.

C3.6 : Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de conditionnement et d'expédition des produits finis afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.

C3.7 : Réaliser la maintenance préventive et nettoyage des équipements et des installations utilisées lors de la phase de conditionnement et d'expédition en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.

Blocs de compétences

RNCP37016BC01 — Assurer la réception et le stockage des matières premières

LISTE DE COMPÉTENCES

C1.1 Réceptionner les matières premières en accueillant le chauffeur-livreur tout en vérifiant les documents de livraison et en assurant le contrôle de l'état du camion (propreté, produits précédents...) pour s'assurer que les produits livrés respectent le contrat d'achat.

C1.2 Contrôler la conformité des matières premières à la réception des produits en vérifiant leur qualité et l'absence d'anomalies avant le déchargement du camion afin de s'assurer que la livraison est bien conforme.

C1.3 Assurer le déchargement des matières premières en respectant le processus interne de l'entreprise et en s'assurant de travailler en sécurité afin de réceptionner la marchandise.

C1.4 Effectuer un pré-nettoyage des matières premières avant stockage selon les moyens et équipements de l'entreprise (exemples : nettoyeurs-séparateurs, trieurs, grilles sur fosse, magnétiques, etc.) afin de retirer les déchets.

C1.5 Gérer le stockage des matières premières (en vrac ou en sac) en respectant le plan de stockage de l'entreprise et en utilisant les outils à disposition afin de stocker les matières premières dans les conditions optimales de conservation.

C1.6 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la réception et stockage des matières premières.

C1.7 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de réception et de stockage des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.

C1.8 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisés lors de la phase de réception et de stockage en effectuant les travaux d'entretien et de nettoyage courant et en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Questionnaire à visée professionnelle
- Observation en situation de travail et entretien avec le candidat

RNCP37016BC02 — Option meunerie/semoulerie - Réaliser le process de nettoyage, préparation et mouture des grains

LISTE DE COMPÉTENCES

C2.1 Assurer le dosage et le mélange des grains en respectant les formules et consignes définies par l'entreprise afin de respecter le cahier des charges client.

C2.2 Superviser le nettoyage des matières premières en respectant les procédures en vigueur et en assurant une veille régulière sur le circuit de nettoyage afin de garantir la qualité technologique et sanitaire des produits.

C2.3 Préparer le blé à la mouture en assurant les étapes de mouillage et de repos en respectant les consignes en vigueur dans l'entreprise afin de disposer des grains réunissant les conditions optimales de mouture et de conservation ultérieures des farines.

C2.4 Transformer les grains en farine/semoule en mettant en œuvre le process de mouture et en s'assurant de l'optimisation des équipements de production afin de garantir le rendement et la qualité de la farine/semoule produite.

C2.5 Contrôler la qualité des différents types de farine/semoule obtenues en réalisant différents tests (exemples : granulométrie, tamisage, pékars...) afin de répondre au niveau de qualité attendu dans le cahier des charges.

C2.6 Assurer le mélange des produits finis en intégrant les ingrédients complémentaires tout en respectant les formules définies et exigences réglementaires afin d'élaborer le produit fini

C2.7 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au nettoyage, la préparation et la mouture.

C2.8 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement survenu lors de la phase de transformation des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.

C2.9 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisées lors de la phase de transformation des grains en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Questionnaire à visée professionnelle
- Observation en situation de travail et entretien avec le candidat

RNCP37016BC03 — Option nutrition animale - Réaliser le process de transformation des matières premières et réalisation des produits finis

LISTE DE COMPÉTENCES

C2.1 Assurer le broyage des matières premières en optimisant les réglages des matériels et la consommation de l'énergie afin d'assurer l'homogénéité de la granulométrie.

C2.2 Réaliser le dosage des produits en respectant les formules et consignes définies par l'entreprise afin de respecter le cahier des charges client.

C2.3 Procéder au mélange des éléments de la formule dosée en utilisant les matériels à disposition (mélangeurs à ruban, à socs ou à pales) afin de s'assurer de leur répartition homogène.

C2.4 Transformer l'aliment farine sous forme granulaire, compactée en forme de cylindres en assurant les réglages adaptés des équipements de granulation pour disposer de granulés adaptés à la morphologie de l'animal.

C2.5 Procéder à l'hygiénisation de l'aliment ayant pour objectif la décontamination préventive des bactéries pathogènes éventuellement présentes.

C2.6 Assurer le séchage et refroidissement des granulés en gérant le flux d'air ambiant traversant la masse d'aliments afin de garantir une bonne conservation de l'aliment et optimiser le risque de perte matières.

C2.7 Réaliser l'émiettage, le tamisage et l'enrobage des granulés en respectant le cahier des charges afin de générer des aliments adaptés aux animaux (tailles des particules, présence de fines, taux de matières grasses, adjonctions d'enzymes liquides, etc.).

C2.8 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la transformation des matières premières

C2.9 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de transformation des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.

C2.10 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisés lors de la phase de transformation des matières premières en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Questionnaire à visée professionnelle
- Observation en situation de travail et entretien avec le candidat

RNCP37016BC04 — Gérer le conditionnement et le chargement des produits finis

LISTE DE COMPÉTENCES

C3.1 Gérer le stockage des produits finis en fonction de procédures internes de l'entreprise afin de respecter les exigences réglementaires et le cahier des charges.

C3.2 Assurer le conditionnement en sacs des produits finis en utilisant les bons formats de sacs selon les demandes des clients et en s'assurant de leur bon remplissage (poids, qualité, etc...) afin de préparer les produits à l'expédition.

C3.3 Assurer le chargement en sacs des produits finis en utilisant les outils et équipements à disposition tout en respectant le plan des tournées afin d'être en conformité avec le bon de livraison.

C3.4 Assurer le chargement en vrac des produits finis dans les camions en utilisant les outils et équipements à disposition tout en respectant les procédures en vigueur dans l'entreprise afin d'expédier les commandes clients

C3.5 : Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au conditionnement et chargement des produits finis.

C3.6 : Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de conditionnement et d'expédition des produits finis afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.

C3.7 : Réaliser la maintenance préventive et nettoyage des équipements et des installations utilisées lors de la phase de conditionnement et d'expédition en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Questionnaire à visée professionnelle
- Observation en situation de travail et entretien avec le candidat

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le « Conducteur d'installation de transformation des grains » exerce son activité dans de nombreuses entreprises, du moulin familial à la grande entreprise industrielle. Les entreprises du secteur de la meunerie/semoulerie ou de la nutrition animale sont variées :

- Boulangerie artisanale ;
- Industrie ;
- Grande distribution ;
- Export ;

- Eleveur ;
- Exploitation agricole.

Il intervient dans divers postes de travail, que cela soit à la phase réception et déchargement des matières premières, conduite des installations ou conditionnement et chargement des produits finis.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Conducteur d'installation de transformation des grains
- Conducteur de moulin
- Opérateur de transformation céréalière
- Opérateur Meunerie

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

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

Le jury d'évaluation est composé au minimum de deux membres externes à l'entreprise du candidat au CQP. Les évaluateurs sont des professionnels avec une expérience de terrain ayant la capacité à évaluer de manière objective les candidats.

Le jury de certification est composé paritairment de représentants du collège employeur et de représentants des organisations de salariés, selon les règles de représentativité applicables. Un membre de l'OPCO OCAPIAT, co-certificateur, est également présent, avec voix consultative. Le président et vice-président de la CPNEFP à laquelle le candidat est rattaché sont signataires du procès-verbal de jury de délivrance du CQP.

Base légale

Date de décision	24/10/2022
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	24/10/2025

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2021	11	0	100 %	—
2020	22	0	100 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP28782

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP41360

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/37016/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	3
Parcours menés à terme	1
Taux d'achèvement	33 %
Période	09/2024 – 04/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	3
Montant total engagé	28 978 €
Coût moyen par dossier	9 659 €
Durée moyenne	196 h
Période	09/2024 – 09/2025
Entreprise	40 %
France compétences	30 %
OPCO	19 %
Reste à charge titulaire	11 %

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