

CQP Pilote d'installation automatisée dans la transformation laitière

RNCP39753 · 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	31/10/2024
Date d'échéance	31/10/2029

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

21 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 21 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600101	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600135	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DES ETABLISSEMENTS D'ENSEIGNEMENT AGRICOLE PRIVE DE RENNES, LA GUERCHE DE BRETAGNE ET VITRE	10031512600019	Former et organiser l'évaluation
CEDIAL	40438639300023	Former et organiser l'évaluation
CFPPA	19500060900022	Former et organiser l'évaluation
CFPPA DE L'ENILEA DE MAMIROLLE-POLIGNY	19390812600041	Former et organiser l'évaluation
CFPPA - ENILV - ECOLE NAT INDUSTRIES LAIT VIANDES	19740927900050	Former et organiser l'évaluation
CTRE FORMAT PROF PROMO AGRICOLES ENILIA	19170393300025	Former et organiser l'évaluation
ENIL LYCEE AGRICOLE	19150037000017	Former et organiser l'évaluation
GROUPE ANTOINE DE ST-EXUPERY SITE GIORGIO FRASSATI	77774619900010	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) Pilote d'installation automatisée dans la transformation laitière fait partie de la politique de certification, créé et développé par les partenaires sociaux du secteur, depuis 1997, et inscrit dans plusieurs accords sur la formation professionnelle dans la transformation laitière depuis 2005.

Depuis sa cabine de pilotage, le Pilote d'installation automatisée assure le bon fonctionnement des différents équipements de fabrication ou de conditionnement (tank, pasteurisateur, centrifugeuse, mélangeur, coagulateur, etc.) de son installation afin de fabriquer ou conditionner des produits laitiers. Il pilote par supervision (via des ordinateurs et écrans communiquant avec les équipements grâce à un automate) ces différents équipements, tout en respectant les enjeux de qualité, hygiène, sécurité, environnement et performance. Afin de mener à bien son activité, le pilote d'installation automatisée doit se coordonner avec les professionnels intervenants en amont ou en aval (conducteur de machine, de ligne, chauffeur ramasseur, techniciens laboratoire, service qualité, etc.).

ACTIVITÉS VISÉES

Préparation des différents équipements de l'installation automatisée de fabrication, conditionnement et / ou d'expédition d'un produit laitier

Pilotage et supervision des différents équipements de l'installation laitière automatisée de fabrication, de conditionnement et/ou d'expédition d'un produit laitier

Application des règles d'hygiène liées à la sécurité alimentaire sur les différents équipements de l'installation laitière automatisée de fabrication, de conditionnement et/ou d'expédition d'un produit laitier

Contrôle du bon fonctionnement des différents équipements de l'installation laitière automatisée et détection des dysfonctionnements

Réalisation des opérations de maintenance de 1er niveau relevant de son périmètre sur les équipements de l'installation laitière automatisée de fabrication, conditionnement et / ou d'expédition d'un produit laitier

Contrôle de la qualité et de la conformité d'un produit laitier

Suivi et analyse de l'activité de transformation laitière

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Apprécier l'état des différents types de matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables, afin de préparer l'approvisionnement des différents équipements de l'installation pour le cycle à venir, dans le respect du cahier des charges et des standards de l'entreprise

Approvisionner les équipements de l'installation en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ou en cours et consommables dans le respect du programme de production et des règles de sécurité des personnes, d'hygiène et d'environnement applicables dans l'entreprise, pour éviter des ruptures de flux durant le cycle de production.

Effectuer les opérations nécessaires au démarrage des différents équipements de l'installation laitière automatisée, pour permettre un lancement de la fabrication, du conditionnement et / ou de l'expédition des produits laitiers attendus, conformément au programme de production et aux règles liées à la sécurité des personnes, l'hygiène et l'environnement applicables dans l'entreprise.

Organiser son activité (programmation du lancement et arrêts des équipements, ordonnancement des tâches de fabrication, etc.) selon le programme de production et en tenant compte des aléas, afin d'assurer la production, le conditionnement et / ou l'expédition du produit ou coproduit laitier.

Procéder à la mise en route et/ou à l'arrêt des équipements de l'installation, ou au changement de recette laitière, en respectant les procédures en vigueur dans l'entreprise afin de réaliser la fabrication, le conditionnement et / ou l'expédition des produits laitiers attendus.

Interpréter les données de production en tenant compte des relations de cause à effet produit / process pour effectuer, le cas échéant, les ajustements nécessaires, en mettant en œuvre les procédures et consignes de sécurité des personnes de l'entreprise.

Réaliser son activité de production laitière, de conditionnement ou d'expédition, en mettant en œuvre les procédures et consignes de sécurité de l'entreprise, pour prévenir les accidents sur le poste de travail.

Maîtriser la consommation des ressources (eau, énergie, etc.), et la production de déchets et rejets sur la zone de travail, en appliquant les procédures et consignes de l'entreprise en matière de préservation de l'environnement, afin

de limiter l'impact des activités de production.

Appliquer les règles d'hygiène, pour éviter tout risque de contamination (chimique, bactériologique, corps étranger, allergène) des produits laitiers, en tenant compte de leur altérabilité et en respectant les normes HACCP.

Signaler aux personnes référentes les situations à risque pouvant entraîner une contamination des produits laitiers, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, pour une prise en compte effective et rapide du risque.

Mener les actions correctives en cas de dérive, dans le respect des règles en vigueur dans l'entreprise, pour garantir la sécurité alimentaire des produits laitiers.

Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection spécifique à la production laitière (Nettoyage En Place, nettoyage manuel ou en solution perdue), dans le respect des procédures en vigueur dans l'entreprise, pour maintenir les différents équipements de l'installation propres.

Procéder au contrôle de nettoyage, en effectuant les analyses appropriées (tests pH, inspections visuelles, etc.), afin de détecter tout éventuel problème et mettre en place les actions correctrices associées.

Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements de l'installation conformément aux consignes et aux règles de sécurité de l'entreprise et en lien avec les documents techniques, pour prévenir les pannes, usures prématurées et casses de matériel.

Réaliser un pré diagnostic selon les procédures et modes opératoires en vigueur afin d'agir de la manière la plus appropriée (alerte des personnes compétentes, intervention sur les équipements de l'installation ou la production, etc.)

Prendre le pilotage de tout ou partie de l'installation en mode dégradé (mode « manuel ») pour pallier une défaillance de l'automatisme.

Procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive et curative de 1er niveau, relevant de son périmètre, dans le respect des règles en vigueur et en lien avec la documentation technique, afin de maintenir les équipements de l'installation en parfait état de fonctionnement.

Participer à la mise en sécurité des équipements de l'installation lors des interventions effectuées par les équipes de maintenance selon les procédures en vigueur, afin de limiter les risques d'accident ou de non-conformité des produits laitiers.

Prélever les échantillons de produits laitiers dans les conditions définies par le cahier des charges et les standards en vigueur dans l'entreprise, afin de permettre la réalisation des analyses de conformité et qualité.

Effectuer les contrôles conformité et qualité relevant de sa responsabilité, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, afin d'adapter les réglages des équipements de l'installation automatisée selon la variabilité du produit laitier et ainsi assurer la libération des produits.

Identifier toute altération (visuelle, olfactive, intégrité d'emballage, etc.) du produit laitier, en s'appuyant sur les contrôles sensoriels, les résultats des analyses effectuées et sur l'interaction produit / process, afin de réaliser les actions correctives nécessaires.

Transmettre les informations aux interlocuteurs appropriés, en adaptant sa communication, pour optimiser les réalisations du programme de production.

Enregistrer les données liées à l'activité de l'installation, dans le respect des standards et supports de l'entreprise, afin de tracer la production et les éventuelles incohérences.

Participer à l'analyse des résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance afin d'évaluer l'atteinte des objectifs fixés.

Proposer des améliorations d'ordre technique en lien avec l'installation automatisée ou organisationnelle, en se basant sur les dysfonctionnements et écarts d'activité, pour améliorer le fonctionnement et les résultats de la production.

Blocs de compétences

RNCP39753BC01 — Piloter une installation laitière automatisée de fabrication, de conditionnement et/ou d'expédition d'un produit laitier

LISTE DE COMPÉTENCES

Apprécier l'état des différents types de matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables, afin de préparer l'approvisionnement des différents équipements de l'installation pour le cycle à venir, dans le respect du cahier des charges et des standards de l'entreprise

Approvisionner les équipements de l'installation en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ou en cours et consommables dans le respect du programme de production et des règles de sécurité des personnes,

d'hygiène et d'environnement applicables dans l'entreprise, pour éviter des ruptures de flux durant le cycle de production.

Effectuer les opérations nécessaires au démarrage des différents équipements de l'installation laitière automatisée, pour permettre un lancement de la fabrication, du conditionnement et / ou de l'expédition des produits laitiers attendus, conformément au programme de production et aux règles liées à la sécurité des personnes, l'hygiène et l'environnement applicables dans l'entreprise.

Organiser son activité (programmation du lancement et arrêts des équipements, ordonnancement des tâches de fabrication, etc.) selon le programme de production et en tenant compte des aléas, afin d'assurer la production, le conditionnement et / ou l'expédition du produit ou coproduit laitier.

Procéder à la mise en route et/ou à l'arrêt des équipements de l'installation, ou au changement de recette laitière, en respectant les procédures en vigueur dans l'entreprise afin de réaliser la fabrication, le conditionnement et / ou l'expédition des produits laitiers attendus.

Interpréter les données de production en tenant compte des relations de cause à effet produit / process pour effectuer, le cas échéant, les ajustements nécessaires, en mettant en œuvre les procédures et consignes de sécurité des personnes de l'entreprise.

Réaliser son activité de production laitière, de conditionnement ou d'expédition, en mettant en œuvre les procédures et consignes de sécurité de l'entreprise, pour prévenir les accidents sur le poste de travail.

Maîtriser la consommation des ressources (eau, énergie, etc.), et la production de déchets et rejets sur la zone de travail, en appliquant les procédures et consignes de l'entreprise en matière de préservation de l'environnement, afin de limiter l'impact des activités de production.

Appliquer les règles d'hygiène, pour éviter tout risque de contamination (chimique, bactériologique, corps étranger, allergène) des produits laitiers, en tenant compte de leur altérabilité et en respectant les normes HACCP.

Signaler aux personnes référentes les situations à risque pouvant entraîner une contamination des produits laitiers, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, pour une prise en compte effective et rapide du risque.

Mener les actions correctives en cas de dérive, dans le respect des règles en vigueur dans l'entreprise, pour garantir la sécurité alimentaire des produits laitiers.

Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection spécifique à la production laitière (Nettoyage En Place, nettoyage manuel ou en solution perdue), dans le respect des procédures en vigueur dans l'entreprise, pour maintenir les différents équipements de l'installation propres.

Procéder au contrôle de nettoyage, en effectuant les analyses appropriées (tests pH, inspections visuelles, etc.), afin de détecter tout éventuel problème et mettre en place les actions correctrices associées.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Mise en situation professionnelle reconstituée

Entretien

RNCP39753BC02 — Contrôler le fonctionnement d'une installation laitière automatisée et la production d'un produit laitier

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements de l'installation conformément aux consignes et aux règles de sécurité de l'entreprise et en lien avec les documents techniques, pour prévenir les pannes, usures prématurées et casses de matériel.

Réaliser un pré diagnostic selon les procédures et modes opératoires en vigueur afin d'agir de la manière la plus appropriée (alerte des personnes compétentes, intervention sur les équipements de l'installation ou la production, etc.)

Prendre le pilotage de tout ou partie de l'installation en mode dégradé (mode « manuel ») pour pallier une défaillance de l'automatisme.

Procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive et curative de 1er niveau, relevant de son périmètre, dans le respect des règles en vigueur et en lien avec la documentation technique, afin de maintenir les équipements de l'installation en parfait état de fonctionnement.

Participer à la mise en sécurité des équipements de l'installation lors des interventions effectuées par les équipes de maintenance selon les procédures en vigueur, afin de limiter les risques d'accident ou de non-conformité des produits laitiers.

Prélever les échantillons de produits laitiers dans les conditions définies par le cahier des charges et les standards en vigueur dans l'entreprise, afin de permettre la réalisation des analyses de conformité et qualité.

Effectuer les contrôles conformité et qualité relevant de sa responsabilité, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, afin d'adapter les réglages des équipements de l'installation automatisée selon la variabilité du produit laitier et ainsi assurer la libération des produits.

Identifier toute altération (visuelle, olfactive, intégrité d'emballage, etc.) du produit laitier, en s'appuyant sur les contrôles sensoriels, les résultats des analyses effectuées et sur l'interaction produit / process, afin de réaliser les actions correctives nécessaires.

Transmettre les informations aux interlocuteurs appropriés, en adaptant sa communication, pour optimiser les réalisations du programme de production.

Enregistrer les données liées à l'activité de l'installation, dans le respect des standards et supports de l'entreprise, afin de tracer la production et les éventuelles incohérences.

Participer à l'analyse des résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance afin d'évaluer l'atteinte des objectifs fixés.

Proposer des améliorations d'ordre technique en lien avec l'installation automatisée ou organisationnelle, en se basant sur les dysfonctionnements et écarts d'activité, pour améliorer le fonctionnement et les résultats de la production.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Mise en situation professionnelle reconstituée

Entretien

Projet professionnel soutenu à l'oral

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le Pilote d'installation automatisée dans la transformation laitière est amené à exercer ses compétences dans les entreprises de la transformation laitière, laiteries ou fromageries, industries ou coopératives laitières, de la TPE au grand groupe.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Pilote stérilisateur

Pilote réception écrémage pasteurisation

Pilote d'équipements automatisés

Conducteur installation concentration séchage

Conducteur installation process

Conducteur process fabrication

Conducteur process beurre

Conducteur dosage

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

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

Le Jury national de certification est composé d'un représentant par organisation syndicale et d'un nombre au plus égal de représentants employeurs

Base légale

Date de décision	31/10/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	31/10/2029
Date de dernière délivrance possible	31/10/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	32	0	100 %	71 %
2021	13	0	100 %	67 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP35763

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP35763, RNCP37772

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39753/>

Où se former

Formations référencées	2
------------------------	---

Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	3 500 € – 4 500 €

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	5
Montant total engagé	20 500 €
Coût moyen par dossier	4 100 €
Durée moyenne	147 h
Période	09/2026
France compétences	98 %
Reste à charge titulaire	2 %

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