

CQP Conducteur d'équipements industriels

RNCP40236 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	201, 221u, 311
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	28/02/2025
Date d'échéance	28/02/2030

Certificateur(s)

CPNE de la branche des industries de la transformation des volailles**FEDERATION DES INDUSTRIES AVICOLES · SIRET : 40069568000027**<https://www.fia.fr>**COMITE NATIONAL DES ABATTOIRS ET DECOUPE · SIRET : 77732728900065**

Partenaires habilités

18 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 18 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Former et organiser l'évaluation
CFPPA DES SARDIERES	19010819100049	Former et organiser l'évaluation
CFPPA DU GERS	19320557200020	Former et organiser l'évaluation
CFPPA LYCEE AGRICOLE LAVAL	19530081900032	Former et organiser l'évaluation
CFPPA PROMOTION AGRICOLE	19490946100056	Former et organiser l'évaluation
CFPPA SITE DE BRESSUIRE	19790706600025	Former et organiser l'évaluation
CFPPA-SITE JULES RIEFFEL	19442061800069	Former et organiser l'évaluation
IFRIA BOURGOGNE-FRANCHE COMTE	42412236400039	Former et organiser l'évaluation
IFRIA NORD PAS DE CALAIS - PICARDIE	39876749100010	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 18 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp40236-cqp-conducteur-d-equipements-industriels/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Historiquement, les volailles étaient abattues manuellement et découpées au couteau par des opérateurs. La modernisation des entreprises, à l'œuvre depuis plusieurs années, a augmenté le besoin en effectifs de conducteurs de machines et de ligne. Les besoins en recrutement sont élevés sur le métier et les tensions s'accroissent dans un contexte d'enjeu persistant d'attractivité de la branche et du secteur agroalimentaire, de la concurrence d'autres secteurs et de pyramide des âges vieillissante.

En réponse à ces besoins, l'offre de certifications conduisant au métier de conducteur d'équipements industriels reste limitée, a fortiori pour permettre la reconversion des personnes vers le métier et/ou des personnes sans qualification rencontrant des difficultés à trouver un emploi. Créé par la branche des Industries de la transformation des volailles, le Certificat de Qualification Professionnelle Conducteur d'équipements industriels (CQP CEI) constitue ainsi une alternative aux diplômes préexistants et permet d'accéder à une formation sur-mesure, ajustable en fonction des besoins des candidats et des entreprises.

Les salariés obtenant le CQP sont valorisés, gagnent en confiance, en légitimité sur leur poste et en fierté concomitamment à leur montée en compétences. Cette certification constitue par ailleurs un réel levier de fidélisation des salariés. La plupart des entreprises organisent une cérémonie de remise de diplôme pour mettre en avant le travail des collaborateurs. Pour certaines personnes, il s'agit de leur premier diplôme.

Au bilan, cet outil de branche permet de répondre à cinq grands enjeux :

- La montée en compétences des salariés sur la base d'un référentiel contextualisé, parfaitement adapté aux besoins des entreprises de la branche (le seul existant à ce jour) ;
- Le maintien de l'employabilité des opérateurs de production en leur offrant la perspective de pouvoir se qualifier par le CQP CEI ;
- La valorisation des savoir-faire (reconnaissance par un diplôme des compétences professionnelles) et la fidélisation des salariés (volonté forte de favoriser la logique de parcours) ;
- La réponse aux besoins de recrutement de la branche par l'offre d'une formation certifiante accessible à des personnes non qualifiées présentes sur le marché de l'emploi ;
- L'attractivité de la branche et du métier.

ACTIVITÉS VISÉES

Vérification des matières/produits et des installations et équipements de production et de transformation

Vérification des conditions de sécurité

Identification et exploitation des prescriptions de mise en production

Réglage et paramétrage des installations et équipements conformément aux prescriptions de production

Mise en marche des installations et équipements de production et de transformation

Conduite des installations et équipements en marche normale et en mode dégradé

Réalisation et contrôle de la production

Arrêt des installations et équipements de production et de transformation

Nettoyage et rangement du poste de travail, de la zone d'intervention

Réalisation des opérations de maintenance corrective de premier niveau.

Exploitation des documents de maintenance

Réalisation des opérations de maintenance préventive de premier niveau

Renseignement des documents et systèmes d'information et de traçabilité de la production et des activités de maintenance

Transmission (orale/écrite) aux responsables de la production et/ou du service de maintenance des informations et données sur la production, dysfonctionnements ou anomalies

Veille, en support et relais du chef d'équipe, à la bonne intégration et au bon fonctionnement des opérations sur la ligne de production

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer les installations, machines et accessoires, afin de permettre un lancement de production conforme aux

ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions (dont règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire), en approvisionnant son poste ou sa ligne, en vérifiant leur conformité et l'adaptation des quantités au programme de production, et en s'assurant de la mise à disposition des moyens de production et de contrôle.

Régler les installations et équipements pour permettre le lancement ou le changement de production, à partir du programme de production, des procédures et instructions (dont règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire), en suivant les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.

Poursuivre une production, à la prise de poste, afin de permettre la continuité de production en cours, en suivant les indications du dossier de production et/ou les consignes orales ou écrites, dans le respect des procédures et instructions (dont règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire).

Procéder à la mise en route et/ou à l'arrêt de la machine de production afin de réaliser la production / transformation des volailles attendue, selon les indications du manuel de poste et du dossier machine, en respectant les règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire.

Conduire le système de production en mode normal, afin de s'assurer de la conformité des produits sortis au regard des prescriptions de production et effectuer le cas échéant les ajustements nécessaires, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites, en surveillant les données de production, en effectuant les inspections techniques en cours de production, en réalisant les contrôles prévus et en procédant aux mesures correctives adaptées, dans le respect des règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire.

Conduire le système de production en mode dégradé, afin de s'assurer de la conformité des produits sortis au regard des prescriptions de production et effectuer le cas échéant les ajustements nécessaires, en appliquant les procédures de marche en mode dégradé, dans le respect des règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire.

Procéder aux activités de maintenance corrective de premier niveau relevant de son périmètre, afin de maintenir la machine en parfait état de fonctionnement, à partir des procédures et instructions de maintenance corrective, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de maintenance, en pré-diagnostiquant les dysfonctionnements, en procédant aux opérations adaptées (réparation, dépannage...), en maintenant la propreté du poste de travail, en utilisant et renseignant les documents de maintenance prévus et en alertant le service de maintenance en cas de panne dépassant les compétences du premier niveau de maintenance.

Procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive de premier niveau relevant de son périmètre, afin de maintenir la machine en parfait état de fonctionnement, à 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, en suivant le planning ou la fréquence des opérations établies, en procédant aux opérations préventives de premier niveau et aux opérations de maintien et propreté du poste de travail, en identifiant et signalant les anomalies et en utilisant et renseignant les documents de suivi prévus.

Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement et de la qualité de la production et/ou d'anomalies, afin de rassurer la continuité d'activité, à partir des consignes de travail, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de la production et de l'activité, en veillant à alerter les responsables de la production et /ou du service de maintenance lors d'une dérive anormale, d'aléas ou de situations à risques et en renseigner et transmettant les documents et informations relatifs au suivi de la production et de l'activité, en utilisant les supports et les indicateurs prévus par l'entreprise.

Proposer des axes de progrès à son hiérarchique et aux différents interlocuteurs concernés, afin de contribuer à l'amélioration continue sur son champ d'intervention, en observant / analysant son poste dans l'ensemble du process et en communiquant et transmettant toute information utile à l'amélioration continue, selon les modalités mises en place dans l'entreprise (réunions, supports dédiés...).

Contribuer à l'animation des opérateurs sur sa ligne de production, afin de fluidifier la réalisation des activités de production, en écoutant de manière informelle les besoins des opérateurs (avec une attention particulière pour les personnes en situation de handicap), en contribuant à l'intégration, la montée en compétences et le bien-être au travail des opérateurs et nouveaux conducteurs, et en communiquant en amont, en aval et à la hiérarchie toute information utile pour l'animation des opérateurs.

Blocs de compétences

RNCP40236BC01 — Préparer et approvisionner les équipements industriels de production et transformation des volailles

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les installations, machines et accessoires, afin de permettre un lancement de production conforme aux ordres de fabrication, documents de production, procédures et instructions (dont règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire), en approvisionnant son poste ou sa ligne, en vérifiant leur conformité et l'adaptation des quantités au programme de production, et en s'assurant de la mise à disposition des moyens de production et de contrôle.

Régler les installations et équipements pour permettre le lancement ou le changement de production, à partir du programme de production, des procédures et instructions (dont règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire), en suivant les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste.

Poursuivre une production, à la prise de poste, afin de permettre la continuité de production en cours, en suivant les indications du dossier de production et/ou les consignes orales ou écrites, dans le respect des procédures et instructions (dont règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire).

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation au poste de travail

Entretien avec les évaluateurs

RNCP40236BC02 — Conduire des installations industrielles pour la production et transformation des volailles

LISTE DE COMPÉTENCES

Procéder à la mise en route et/ou à l'arrêt de la machine de production afin de réaliser la production / transformation des volailles attendue, selon les indications du manuel de poste et du dossier machine, en respectant les règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire.

Conduire le système de production en mode normal, afin de s'assurer de la conformité des produits sortis au regard des prescriptions de production et effectuer le cas échéant les ajustements nécessaires, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites, en surveillant les données de production, en effectuant les inspections techniques en cours de production, en réalisant les contrôles prévus et en procédant aux mesures correctives adaptées, dans le respect des règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire.

Conduire le système de production en mode dégradé, afin de s'assurer de la conformité des produits sortis au regard des prescriptions de production et effectuer le cas échéant les ajustements nécessaires, en appliquant les procédures de marche en mode dégradé, dans le respect des règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement spécifiques au secteur agroalimentaire.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation au poste de travail

Entretien avec les évaluateurs

RNCP40236BC03 — Réaliser les opérations de maintenance et d'entretien de premier niveau sur les installations de production et transformation des volailles

LISTE DE COMPÉTENCES

Procéder aux activités de maintenance correctives de premier niveau relevant de son périmètre, afin de maintenir la machine en parfait état de fonctionnement, à partir des procédures et instructions de maintenance corrective, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de maintenance, en pré-diagnostiquant les dysfonctionnements, en procédant aux opérations adaptées (réparation, dépannage...), en maintenant la propreté du poste de travail, en utilisant et renseignant les documents de maintenance prévus et en alertant le service de maintenance en cas de panne dépassant les compétences du premier niveau de maintenance.

Procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive de premier niveau relevant de son périmètre, afin de maintenir la machine en parfait état de fonctionnement, à 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, en suivant le planning ou la fréquence des opérations établies, en procédant aux opérations

préventives de premier niveau et aux opérations de maintien et propreté du poste de travail, en identifiant et signalant les anomalies et en utilisant et renseignant les documents de suivi prévus.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation au poste de travail

Entretien avec les évaluateurs

RNCP40236BC04 — Suivre la production, contribuer à l'amélioration continue et à l'animation des opérateurs sur sa ligne de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement et de la qualité de la production et/ou d'anomalies, afin de s'assurer de la continuité d'activité, à partir des consignes de travail, des systèmes d'informations de l'entreprise, des documents de suivi de la production et de l'activité, en veillant à alerter les responsables de la production et /ou du service de maintenance lors d'une dérive anormale, d'aléas ou de situations à risques et en renseignant et transmettant les documents et informations relatifs au suivi de la production et de l'activité, en utilisant les supports et les indicateurs prévus par l'entreprise.

Proposer des axes de progrès à son hiérarchique et aux différents interlocuteurs concernés, afin de contribuer à l'amélioration continue sur son champ d'intervention, en observant / analysant son poste dans l'ensemble du process et en communiquant et transmettant toute information utile à l'amélioration continue, selon les modalités mises en place dans l'entreprise (réunions, supports dédiés...).

Contribuer à l'animation des opérateurs sur sa ligne de production, afin de fluidifier la réalisation des activités de production, en écoutant de manière informelle les besoins des opérateurs (avec une attention particulière pour les personnes en situation de handicap), en contribuant à l'intégration, la montée en compétences et le bien-être au travail des opérateurs et nouveaux conducteurs, et en communiquant en amont, en aval et à la hiérarchie toute information utile pour l'animation des opérateurs.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation au poste de travail

Entretien avec les évaluateurs

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le conducteur d'équipements 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
- Régleur

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Les activités du conducteur d'équipements industriels peuvent 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.

Ces exigences sont variables selon les entreprises et en fonction du matériel utilisé sur le poste de travail. Elles ne sont pas visées par le CQP Conducteur d'équipement industriel et ne conditionnent pas son obtention (ou l'obtention d'un bloc de compétences).

A noter que le respect des règles et procédures de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement (QHSE), sans ce cela fasse l'objet d'une réglementation d'activité, occupe une place centrale dans l'exercice du métier.

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 de certification est composé de façon paritaire de membres de la CPNEFP (2 représentants des fédérations professionnelles CNADEV et FIA et 2 représentants des syndicats de salariés).

Base légale

Date de décision	28/02/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	28/02/2030
Date de dernière délivrance possible	28/02/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	28	0	100 %	—
2022	11	0	100 %	—
2021	9	0	100 %	100 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP35603

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP35603, RNCP38374

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/40236/>