

Brochure n° 3247

Convention collective nationale

IDCC : 1513. – **ACTIVITÉS DE PRODUCTION
DES EAUX EMBOUTEILLÉES,
DE BOISSONS RAFRAÎCHISSANTES
SANS ALCOOL ET DE BIÈRE**

ACCORD DU 1^{ER} NOVEMBRE 2012
RELATIF AU CQP « CONDUCTEUR DE PROCESS »

NOR : ASET1251459M
IDCC : 1513

Entre :

La FNECE ;

La CSEM ;

Le SNBR ;

Le SES ;

L'ABF,

D'une part, et

La FGTA FO ;

La FGA CFDT ;

La FNASPS CFTC ;

La FNAA CFE-CGC,

D'autre part,

il a été convenu ce qui suit :

Article 1^{er}

Création du CQP

Les parties signataires reconnaissent la création, au sein des branches professionnelles de la convention collective des activités de production des eaux embouteillées et boissons rafraîchissantes sans alcool et de bière, du CQP « Conducteur de process » dont le référentiel est en annexe.

Article 2

Durée et entrée en vigueur de l'accord

Le présent accord est conclu pour une durée indéterminée et entre en vigueur le 1^{er} novembre 2012.

Fait à Paris, le 1^{er} novembre 2012.

(Suivent les signatures.)

ANNEXE



Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Version Septembre 2011

Conducteur de process

Validé par la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la
Formation Professionnelle de la Branche des Eaux embouteillées,
Boissons rafraîchissantes sans alcool et Bières du 16 juin 2011



Des CQP pour les salariés



Conducteur de process

Ce que peut m'apporter le CQP

- ▶ Voir reconnaître les compétences que je mets en œuvre dans mon entreprise en obtenant un certificat reconnu par la branche au niveau national.
- ▶ Me permettre d'accéder à un autre niveau de poste au sein de l'entreprise.
- ▶ Monter en qualification pour faire face aux évolutions techniques, organisationnelles.
- ▶ ...

Vous avez dit CQP ?

Un **Certificat de Qualification Professionnelle** est une reconnaissance professionnelle nationale définie et mise en œuvre paritairement par la profession.

Certificat : un document officiel reconnu par l'ensemble des entreprises d'une même branche professionnelle.

Qualification : certifie qu'un salarié maîtrise un emploi donné défini (conducteur de ligne, attaché commercial, télévendeur...).

Professionnelle : ce sont les compétences propres à un emploi, concrètement mises en œuvre dans le cadre de l'emploi occupé.

Un **CQP** vise à reconnaître les compétences mises en œuvre par les salariés sur des métiers propres à une profession.

Que va-t-on évaluer ?

Évaluation des activités par un tuteur

Mon tuteur évalue le niveau de maîtrise des activités que recouvre mon emploi (**mon savoir-faire professionnel**), sur la base d'une grille d'évaluation définie en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis, lorsque je suis prêt, une épreuve finale (sur mon poste ou au cours d'une mise en situation) m'est proposée.

Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

Les formateurs évaluent mon niveau de connaissance sur les différents domaines liés à l'emploi que j'occupe (**mes connaissances théoriques**), à l'aide de questionnaires établis en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis une épreuve finale écrite m'est proposée (questionnaire...).

Synthèse de l'évaluation par un Jury

Un jury est réuni. Il me questionne sur certains aspects de mon activité pour se faire sa propre idée. Puis il prend en compte l'ensemble des résultats que j'ai obtenus en continu et au cours des épreuves finales pour décider de m'attribuer ou non le CQP.

La mise en œuvre des CQP au sein de l'entreprise



Conducteur de process

Quels objectifs?

Le CQP est un outil de gestion de l'emploi. Il sert les intérêts de l'entreprise et des salariés.

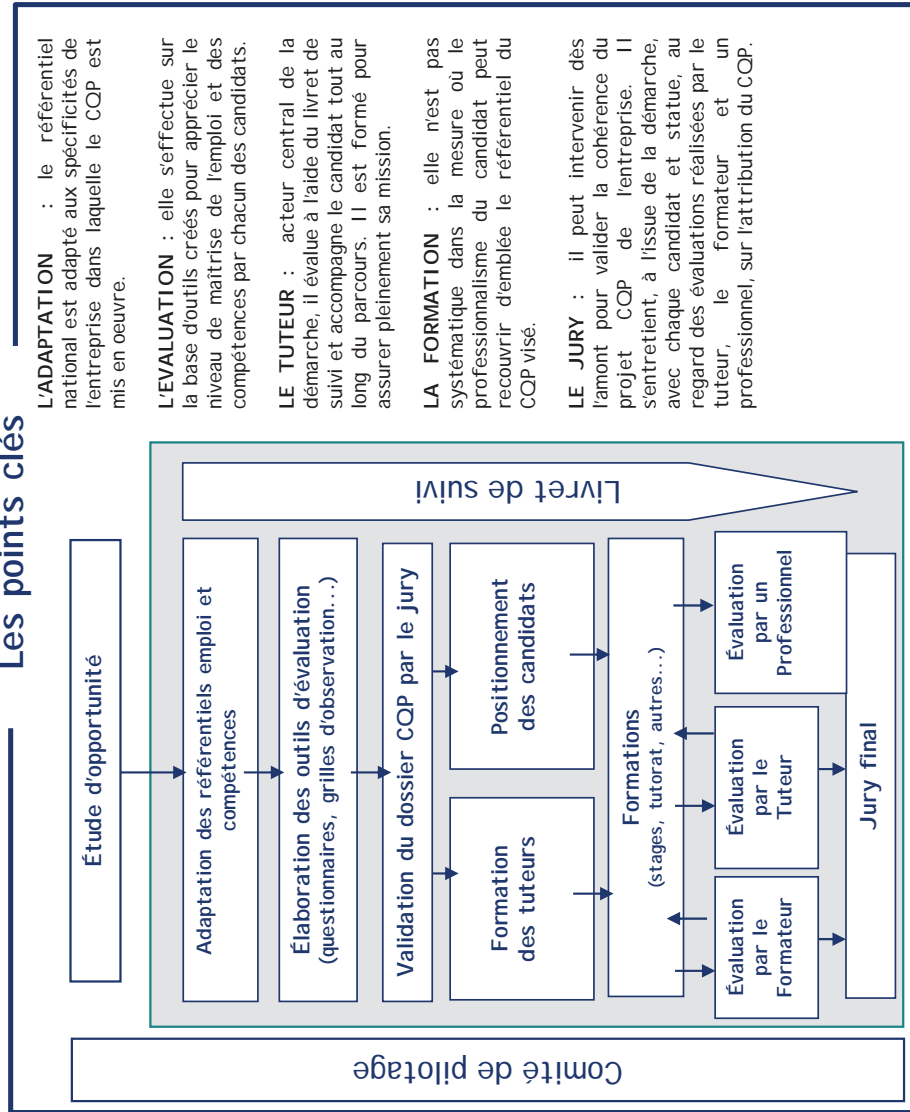
Insertion

- ▶ pour construire des parcours de formation adaptés
- ▶ pour favoriser une intégration réussie des jeunes au travers de contrats en alternance
- ▶ pour disposer d'outils d'évaluation de la compétence
- ▶ ...

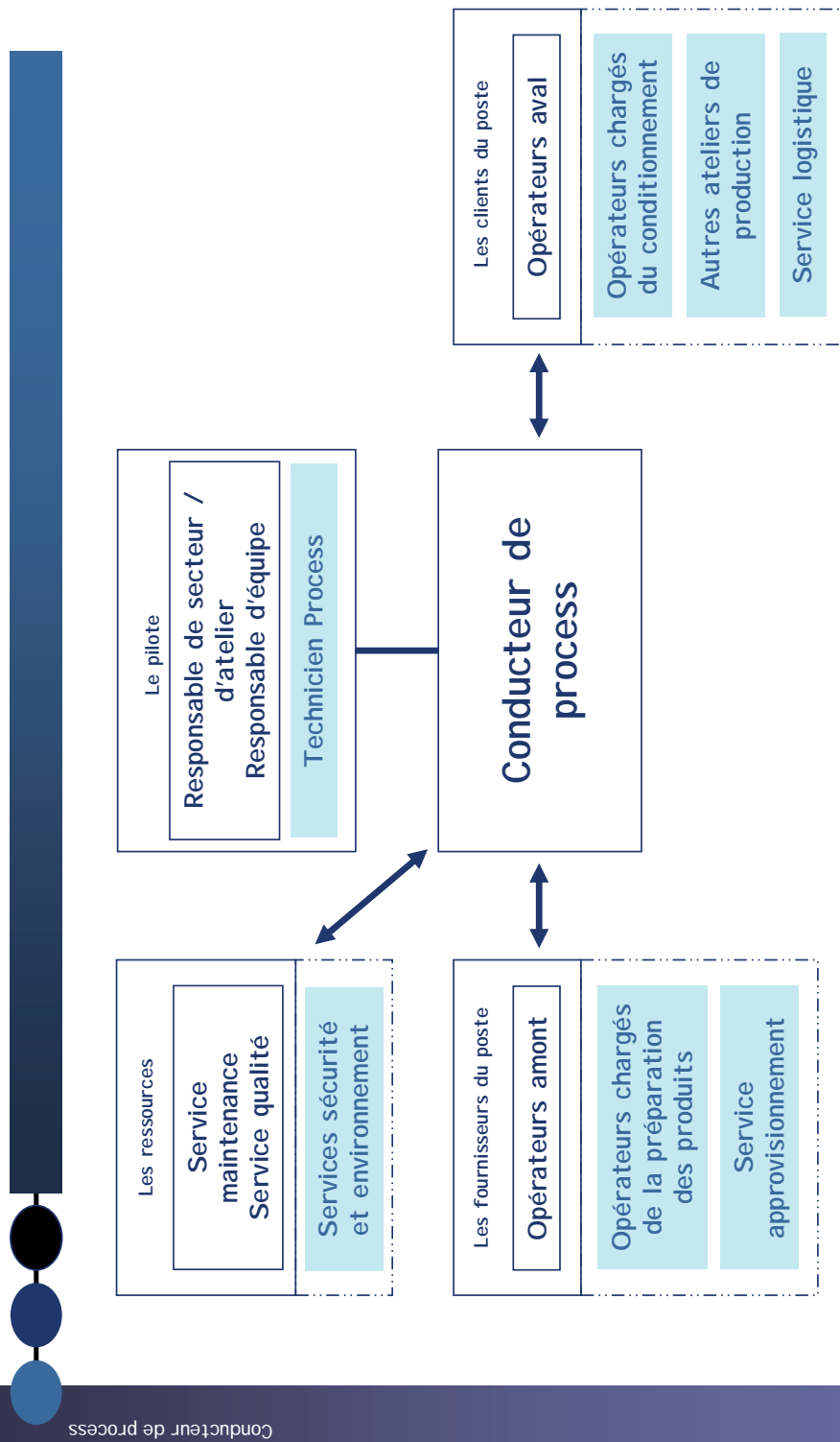
Valorisation

- ▶ pour faire évoluer un collaborateur
- ▶ pour reconnaître les compétences d'un collaborateur
- ▶ pour fédérer et motiver les équipes

Les points clés



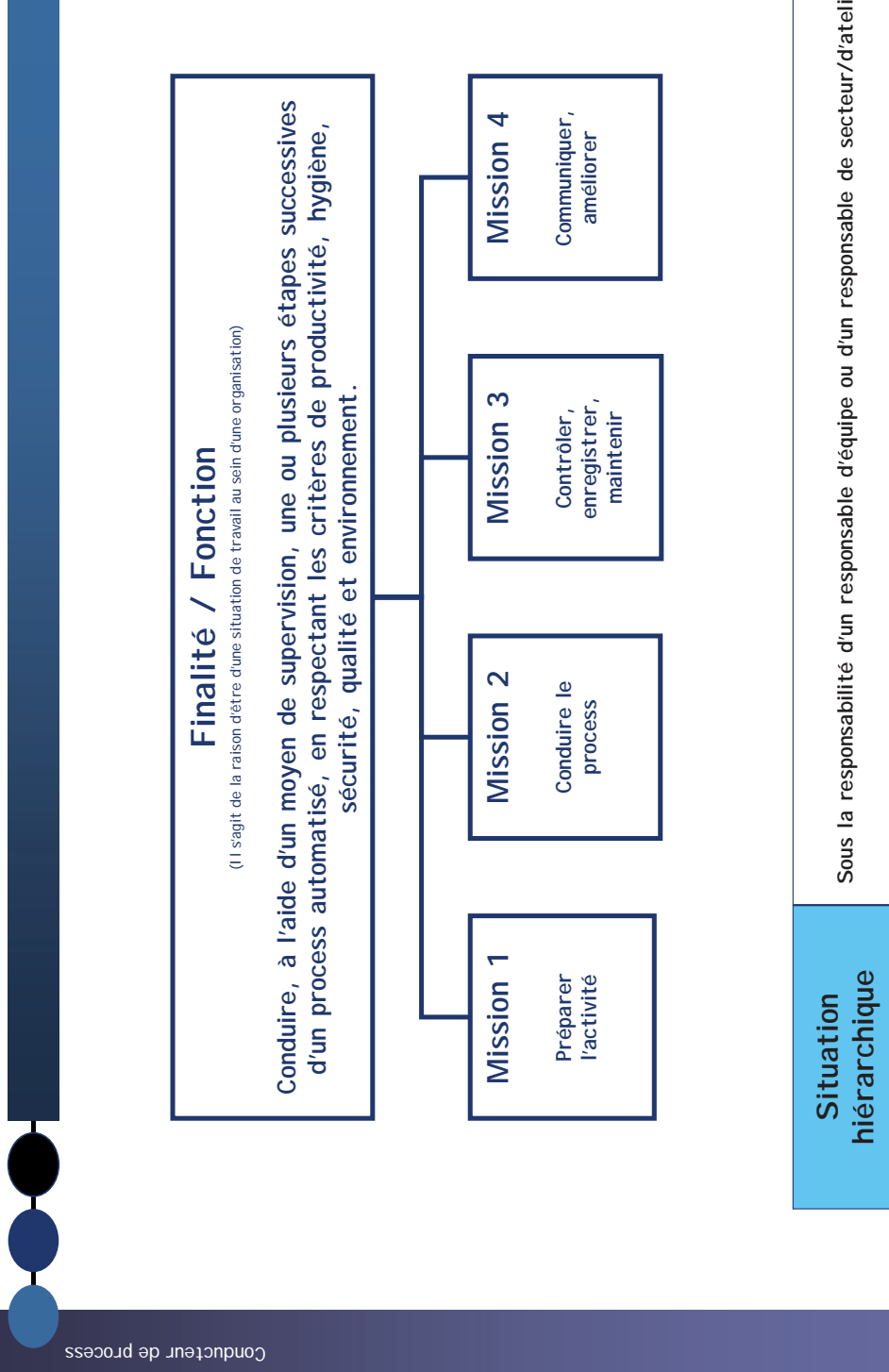
Les différentes relations fonctionnelles



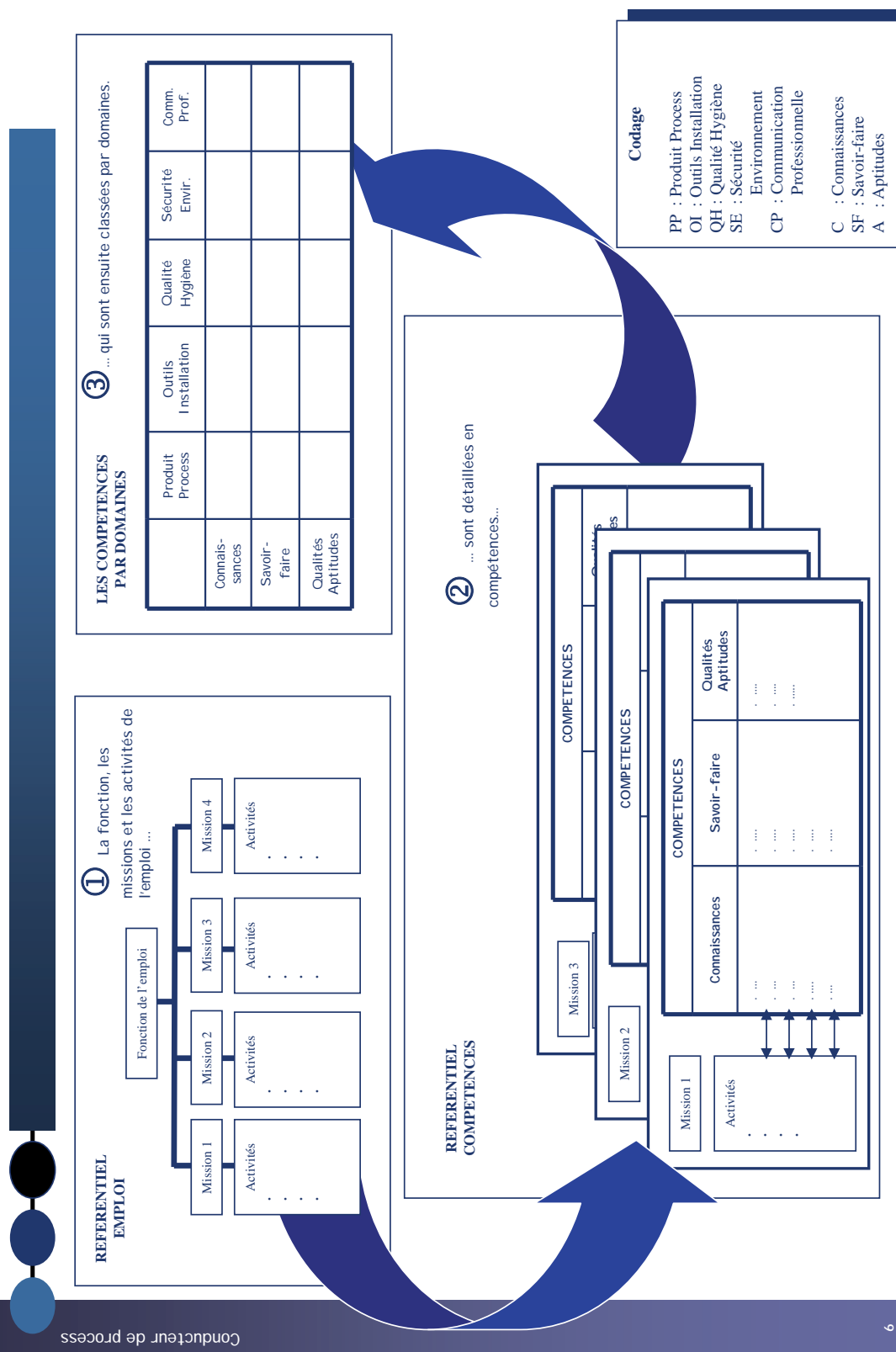
Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le conducteur de process est en relation avec un homologue. Deux conducteurs de process peuvent travailler en équipe et se partager l'ensemble des activités de conduite du process.

Légende : Selon l'organisation

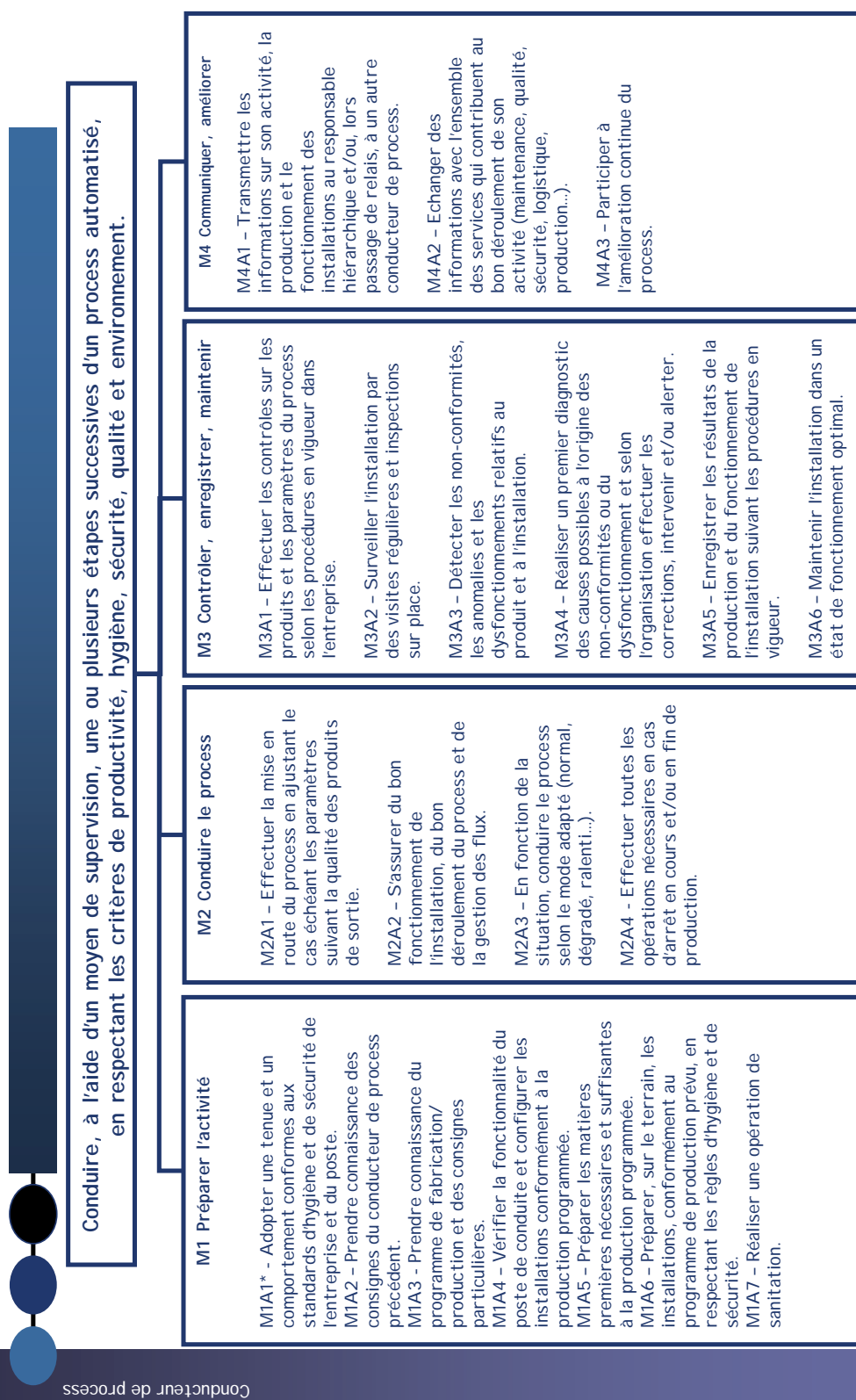
La définition de l'emploi



La structure du référentiel



Le référentiel emploi



*M1A1 : Mission 1 – Activité 1

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
SE : Sécurité Environnement
CP : Communication Professionnelle

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APPLIQUES
<p>M1 Préparer l'activité</p> <p>M1A1 - Adopter une tenue et un comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise et du poste.</p> <p>M1A2 - Prendre connaissance des consignes du conducteur de process précédent.</p> <p>M1A3 - Prendre connaissance du programme de fabrication/ production et des consignes particulières.</p> <p>M1A4 - Vérifier la fonctionnalité du poste de conduite et configurer les installations conformément à la production programmée.</p> <p>M1A5 - Préparer les matières premières nécessaires et suffisantes à la production programmée.</p> <p>M1A6 - Préparer, sur le terrain, les installations, conformément au programme de production prévu, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité.</p>	<p>■PPC1 - Décrire les spécifications, les modes de conservation et les caractéristiques physico-chimiques des matières premières et des produits (intermédiaires et finis).</p> <p>■PPC2 - Identifier les différentes recettes et les ordres de fabrication correspondants.</p> <p>■PPC3 - Identifier les différents circuits d'approvisionnement du process.</p> <p>■PPC5 - Décrire les différentes procédures de conduite applicables au process (mise en route, arrêt, redémarrage...).</p> <p>■PPC6 - Citer les différents paramètres de conduite à surveiller et leurs valeurs standards.</p> <p>■OI C1 - Décrire les principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique, pneumatique.</p> <p>■OI C2 - Décrire des principes de base en génie thermique (production de froid, de vapeur, échangeurs, réchauffeurs).</p> <p>■OI C3 - Identifier les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité.</p> <p>■OI C4 - Citer les différents équipements et outils périphériques accessoires, sous-ensembles, mis à disposition, leur fonctionnement et leurs modalités d'installation (procédure de montage).</p> <p>■OI C5 - Citer les moyens de contrôle de l'installation et décrire leur fonctionnement.</p> <p>■OI C6 - Citer les énergies et les organes de commande correspondants.</p> <p>■OI C7 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation (les différents menus).</p> <p>■OHC1 - Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, indicateurs, actions préventives et correctives...) et les objectifs qualité appliqués à son poste.</p> <p>■OHC2 - Identifier et justifier les points critiques du process (GCP, PRP, etc.) et les sources de contamination.</p> <p>■OHC3 - Citer et justifier les contrôles à réaliser au poste et les moyens et méthodes à utiliser pour garantir la conformité des produits.</p> <p>■OHC5 - Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non-respect des règles d'hygiène, des notions d'analyse des risques.</p> <p>■OHC6 - Décrire les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage / désinfection qui s'appliquent à son poste (plan d'hygiène, NEP, etc.) et expliquer la finalité de la sanitation.</p> <p>■OHC7 - Identifier les produits et matériels de nettoyage / désinfection nécessaires pour l'entretien des installations, du poste et de son environnement.</p> <p>■SEC1 - Citer les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, installations).</p> <p>■SEC2 - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective.</p> <p>■SEC3 - Lister les dangers et les principaux risques pour la santé, la sécurité des personnes et des biens à son poste.</p> <p>■SEC4 - Réparer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (Direction, responsable service/secteur, CHSCT, secouristes, médecine du travail...) et distinguer son rôle.</p> <p>■SEC5 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise (gestion des déchets, traitement des eaux, utilisation de produits chimiques) et leur impact sur son activité.</p> <p>■CPC1 - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et son activité dans l'entreprise</p> <p>■CPC2 - Repérer le rôle et les responsabilités des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</p> <p>■CPC3 - Expliciter le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité.</p> <p>■CPC4 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail.</p> <p>■CPC5 - Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</p>	<p>■Etre respectueux des règles et des procédures.</p> <p>■Etre vigilant.</p> <p>■Avoir le sens de l'organisation.</p> <p>■Etre autonome dans son champ de responsabilité.</p> <p>■Etre anticipatif.</p> <p>■Etre capable d'abstraction / représentation du fonctionnement d'une installation à partir de synoptiques sur des écrans.</p> <p>■Avoir des aptitudes techniques.</p> <p>■Etre conscient de l'importance des contrôles.</p> <p>■Etre conscient des dangers.</p> <p>■Etre à l'écoute et ouvert.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
SE : Sécurité Environnement
CP : Communication Professionnelle

Conducteur de process

COMPETENCES			
M2 Conduire le process	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M2A1 – Effectuer la mise en route du process en ajustant le cas échéant les paramètres suivant la qualité des produits de sortie.</p> <p>M2A2 – S'assurer du bon fonctionnement de l'installation, du bon déroulement du process et de la gestion des flux.</p> <p>M2A3 – En fonction de la situation, conduire le process selon le mode adapté (normal, dégradé, ralenti...).</p> <p>M2A4 – Effectuer toutes les opérations nécessaires en cas d'arrêt en cours et/ou en fin de production.</p>	<p>■PPC3 – Identifier les différents circuits d'approvisionnement du process.</p> <p>■PPC4 – Décrire les étapes du process et expliquer la gestion des flux de produits.</p> <p>■PPC5 – Décrire les différentes procédures de conduite applicables au process (mise en route, arrêt, redémarrage...).</p> <p>■PPC6 – Citer les différents paramètres de conduite à surveiller et leurs valeurs standards.</p> <p>■PPC7 – Expliquer les causes des anomalies et leurs incidences sur le produit ou le process par rapport aux standards (ex : un arrêt en cours de production...).</p> <p>■PPC8 – Citer les indicateurs de production et de productivité.</p> <p>■OI C1 – Décrire les principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique, pneumatique.</p> <p>■OI C2 – Décrire des principes de base en génie thermique (production de froid, de vapeur, échangeurs, réchauffeurs).</p> <p>■OI C3 – Identifier les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité.</p> <p>■OI C4 – Citer les différents équipements et outils périphériques accessoires, sous-ensembles, mis à disposition, leur fonctionnement et leurs modalités d'installation (procédure de montage).</p> <p>■OI C5 – Citer les moyens de contrôle de l'installation et décrire leur fonctionnement.</p> <p>■OI C6 – Citer les énergies et les organes de commande correspondants.</p> <p>■OI C7 – Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation (les différents menus).</p> <p>■OI C8 – Expliquer les moyens de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti).</p> <p>■OI C9 – Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents et les causes, les points sensibles de l'installation justifiant des visites régulières, les actions correctives à mettre en œuvre (règles de décision).</p> <p>■SEC1 – Citer les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, installations).</p> <p>■SEC3 – Lister les dangers et les principaux risques pour la santé, la sécurité des personnes et des biens à son poste.</p>	<p>■PPSF2 – Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies.</p> <p>■PPSF3 – Respecter les modes opératoires et les instructions de production.</p> <p>■PPSF4 – Surveiller l'évolution des paramètres du produit et optimiser les paramètres du process pour maintenir leur valeur dans les tolérances fixées.</p> <p>■PPSF5 – Contrôler et interpréter les données au regard des standards.</p> <p>■OI SF2 – Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité.</p> <p>■OI SF3 – Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation.</p> <p>■OI SF4 – Procéder au montage, à la mise en route, à la conduite ou à l'arrêt des installations suivant les procédures et selon un mode adapté à la situation (automatique, dégradé ou manuel).</p> <p>■OI SF5 – Effectuer les réglages nécessaires pour rectifier d'éventuels écarts.</p> <p>■OI SF6 – Repérer un dysfonctionnement, une anomalie.</p> <p>■SESF1 – Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents.</p> <p>■SESF3 – Agir conformément aux règles de santé et de sécurité à son poste.</p>	<p>■Être respectueux des règles et des procédures.</p> <p>■Être vigilant.</p> <p>■Être conscient des conséquences possibles de ses erreurs.</p> <p>■Être autonome dans son champ de responsabilité.</p> <p>■Être anticipatif.</p> <p>■Être capable d'abstraction / représentation du fonctionnement d'une installation à partir de synoptiques sur des écrans.</p> <p>■Avoir des aptitudes techniques.</p> <p>■Être conscient des dangers.</p> <p>■Être réactif lors d'un dysfonctionnement / alerte.</p> <p>■Être précis et fiable dans la transmission des informations (écrites ou orales).</p>

Le référentiel de compétences

COMPETENCES		
CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APPTITUDES
<p>M3 Contrôler, enregistrer, maintenir</p> <p>M3A1 – Effectuer les contrôles sur les produits et les paramètres du processus selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>M3A2 – Surveiller l'installation par des visites régulières et inspections sur place.</p> <p>M3A3 – Détecter les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements relatifs au produit et à l'installation.</p> <p>M3A4 – Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine des non-conformités ou du dysfonctionnement et selon l'organisation effectuer les corrections, intervenir et/ou alerter.</p> <p>M3A5 – Enregistrer les résultats de la production et du fonctionnement de l'installation suivant les procédures en vigueur.</p> <p>M3A6 – Maintenir l'installation dans un état de fonctionnement optimal.</p>	<p>■PPSF4 – Surveiller l'évolution des paramètres du produit et optimiser les paramètres du processus pour maintenir leur valeur dans les tolérances fixées.</p> <p>■PPSF5 – Contrôler et interpréter les données au regard des standards.</p> <p>■OISF1 – Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle de l'installation.</p> <p>■OISF2 – Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité.</p> <p>■OISF3 – Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation.</p> <p>■OISF5 – Effectuer les réglages nécessaires pour rectifier d'éventuels écarts.</p> <p>■OISF6 – Repérer un dysfonctionnement, une anomalie.</p> <p>■OISF7 – Le cas échéant, réaliser des opérations simples de maintenance de l'installation (remise en état des pièces d'usure, détection et surveillance de fuites, resserrage de raccords...) suivant les modes opératoires définis.</p> <p>■OISF8 – Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement (méthodologie de résolution de problème).</p> <p>■QHSF1 – Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste.</p> <p>■QHSF2 – Identifier des produits non-conformes et appliquer les procédures correspondantes (arrêt, blocage produit, alerte).</p> <p>■QHSF3 – Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage.</p> <p>■SESF1 – Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents.</p> <p>■SESF2 – Utiliser les protections individuelles et collectives.</p> <p>■SESF3 – Agir conformément aux règles de santé et de sécurité à son poste.</p> <p>■SESF4 – Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son poste.</p> <p>■CPSF1 – Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition.</p> <p>■CPSF3 – Renseigner les supports d'information relatifs au suivi qualité de la production et au fonctionnement de l'installation.</p> <p>■CPSF4 – Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée.</p>	<p>■Être respectueux des règles et des procédures.</p> <p>■Être conscient des risques liés à la sécurité alimentaire lors d'une opération de maintenance.</p> <p>■Avoir des aptitudes techniques.</p> <p>■Être précis et fiable lors des actions de contrôles.</p> <p>■Avoir l'esprit d'analyse (interprétation des résultats et résolution de problèmes).</p> <p>■Être conscient de l'importance de ces actes et décisions sur l'environnement</p> <p>■Être conscient des dangers.</p> <p>■Être réactif lors d'un dysfonctionnement / alerte.</p>

Codage

PP : Produit Process
OI : Outils Installation
QH : Qualité Hygiène
SE : Sécurité Environnement
CP : Communication Professionnelle

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
SE : Sécurité Environnement
CP : Communication Professionnelle

Conducteur de process

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M4 Communiquer, transmettre et améliorer</p> <p>M4A1 – Transmettre les informations sur son activité, la production et le fonctionnement des installations au responsable hiérarchique et/ou, lors passage de relais, à un autre conducteur de process.</p> <p>M4A2 – Echanger des informations avec l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement de son activité (maintenance, qualité, sécurité, logistique, production...).</p> <p>M4A3 – Participer à l'amélioration continue du process.</p>	<p>■ OIC8 – Expliquer les moyens de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti).</p> <p>■ OIC9 – Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents et les causes, les points sensibles de l'installation justifiant des visites régulières, les actions correctives à mettre en œuvre (règles de décision).</p> <p>■ SEC4 – Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (Direction, responsable service/secteur, CHSCT, secouristes, médecine du travail...) et distinguer son rôle.</p> <p>■ CPC1 – Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et son activité dans l'entreprise</p> <p>■ CPC2 – Repérer le rôle et les responsabilités des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</p> <p>■ CPC3 – Expliciter le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité.</p> <p>■ CPC4 – Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail.</p> <p>■ CPC5 – Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</p> <p>■ CPC6 – Citer et décrire les moyens, les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...).</p>	<p>■ OI SF8 – Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement (méthodologie de résolution de problème).</p> <p>■ SESF1 – Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents.</p> <p>■ CPSF2 – Ecouter et prendre en compte les consignes orales.</p> <p>■ CPSF3 – Renseigner les supports d'information relatifs au suivi qualité de la production et au fonctionnement de l'installation.</p> <p>■ CPSF4 – Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée.</p> <p>■ CPSF5 – Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel (élaboration de procédures et d'instructions, résolution de problèmes...).</p>	<p>■ Avoir l'esprit d'analyse (interprétation des résultats et des écarts – résolution de problèmes).</p> <p>■ Etre à l'écoute et ouvert.</p> <p>■ Etre réactif lors d'un dysfonctionnement / alerte.</p> <p>■ Etre précis et fiable dans la transmission des informations (écrites ou orales).</p> <p>■ Avoir l'esprit de synthèse dans la transmission des informations (écrites ou orales).</p> <p>■ S'adapter à son interlocuteur.</p>

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process
 OI : Outils Installation
 QH : Qualité Hygiène
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Conducteur de process

	PRODUIT / PROCESS	OUTILS INSTALLATIONS
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Décrire les spécifications, les modes de conservation et les caractéristiques physico-chimiques des matières premières et des produits (intermédiaires et fins). ■PPC2 - Identifier les différentes recettes et les ordres de fabrication correspondants. ■PPC3 - Identifier les différents circuits d'approvisionnement du process. ■PPC4 - Décrire les étapes du process et expliquer la gestion des flux de produits. ■PPC5 - Décrire les différentes procédures de conduite applicables au process (mise en route, arrêt, redémarrage...). ■PPC6 - Citer les différents paramètres de conduite à surveiller et leurs valeurs standards. ■PPC7 - Expliquer les causes des anomalies et leurs incidences sur le produit ou le process par rapport aux standards (ex : un arrêt en cours de production...). ■PPC8 - Citer les indicateurs de production et de productivité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Décrire les principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique, pneumatique. ■OIC2 - Décrire des principes de base en génie thermique (production de froid, de vapeur, échangeurs, réchauffeurs). ■OIC3 - Identifier les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité. ■OIC4 - Citer les différents équipements et outils périphériques accessoires, sous-ensembles, mis à disposition, leur fonctionnement et leurs modalités d'installation (procédure de montage). ■OIC5 - Citer les moyens de contrôle de l'installation et décrire leur fonctionnement. ■OIC6 - Citer les énergies et les organes de commande correspondants. ■OIC7 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation (les différents menus). ■OIC8 - Expliquer les moyens de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti). ■OIC9 - Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents et les causes, les points sensibles de l'installation justifiant des visites régulières, les actions correctives à mettre en œuvre (règles de décision).
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - S'assurer des quantités et de la conformité des matières premières et les utiliser suivant les recettes et le programme de production. ■PPSF2 - Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies. ■PPSF3 - Respecter les modes opératoires et les instructions de production. ■PPSF4 - Surveiller l'évolution des paramètres du produit et optimiser les paramètres du process pour maintenir leur valeur dans les tolérances fixées. ■PPSF5 - Contrôler et interpréter les données au regard des standards. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle de l'installation. ■OISF2 - Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité. ■OISF3 - Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation. ■OISF4 - Procéder au montage, à la mise en route, à la conduite ou à l'arrêt des installations suivant les procédures et selon un mode adapté à la situation (automatique, dégradé ou manuel). ■OISF5 - Effectuer les réglages nécessaires pour rectifier d'éventuels écarts. ■OISF6 - Repérer un dysfonctionnement, une anomalie. ■OISF7 - Le cas échéant, réaliser des opérations simples de maintenance de l'installation (remise en état des pièces d'usure, détection et surveillance de fuites, resserrage de raccords...) suivant les modes opératoires définis. ■OISF8 - Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement (méthodologie de résolution de problème).
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ■Etre respectueux des règles et des procédures. ■Etre vigilant. ■Etre conscient des conséquences possibles de ses erreurs. ■Avoir le sens de l'organisation. ■Etre autonome dans son champ de responsabilité. ■Etre anticipatif. ■Etre conscient des risques liés à la sécurité alimentaire lors d'une opération de maintenance. 	<ul style="list-style-type: none"> ■Etre capable d'abstraction / représentation du fonctionnement d'une installation à partir de synoptiques sur des écrans. ■Avoir des aptitudes techniques. ■Etre vigilant. ■Etre anticipatif.

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Conducteur de process

	QUALITE HYGIENE	SECURITE ENVIRONNEMENT	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■QHC1 - Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, indicateurs, actions préventives et correctives...) et les objectifs qualité appliqués à son poste. ■QHC2 - Identifier et justifier les points critiques du process (CCP, PRP, etc.) et les sources de contamination. ■QHC3 - Citer et justifier les contrôles à réaliser au poste et les moyens et méthodes à utiliser pour garantir la conformité des produits. ■QHC4 - Identifier et décrire les procédures de gestion des non conformités au poste. ■QHC5 - Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non-respect des règles d'hygiène, des notions d'analyse des risques. ■QHC6 - Décrire les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage / désinfection qui s'appliquent à son poste (plan d'hygiène, NEP, etc.) et expliquer la finalité de la sanitation. ■QHC7 - Identifier les produits et matériels de nettoyage / désinfection nécessaires pour l'entretien des installations, du poste et de son environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SEC1 - Citer les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, installations). ■SEC2 - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. ■SEC3 - Lister les dangers et les principaux risques pour la santé, la sécurité des personnes et des biens à son poste. ■SEC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (Direction, responsable service/secteur, CHSCT, secouristes, médecine du travail...) et distinguer son rôle. ■SEC5 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise (gestion des déchets, traitement des eaux, utilisation de produits chimiques) et leur impact sur son activité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et son activité dans l'entreprise. ■CPC2 - Repérer le rôle et les responsabilités des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC3 - Expliciter le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité. ■CPC4 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail. ■CPC5 - Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■CPC6 - Citer et décrire les moyens, les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...).
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■QHSF1 - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste. ■QHSF2 - Identifier des produits non-conformes et appliquer les procédures correspondantes (arrêt, blocage produit, alerte). ■QHSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage. ■QHSF4 - Appliquer les procédures de sanitation. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SESF1 - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents. ■SESF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■SESF3 - Agir conformément aux règles de santé et de sécurité à son poste. ■SESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition. ■CPSF2 - Ecouter et prendre en compte les consignes orales. ■CPSF3 - Renseigner les supports d'information relatifs au suivi qualité de la production et au fonctionnement de l'installation. ■CPSF4 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée. ■CPSF5 - Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel (élaboration de procédures et d'instructions, résolution de problèmes...).
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ■Etre précis et fiable lors des actions de contrôles. ■Etre conscient de l'importance des contrôles. ■Avoir l'esprit d'analyse (interprétation des résultats et des écarts - résolution de problèmes). 	<ul style="list-style-type: none"> ■Etre conscient des dangers. ■Etre conscient de l'importance de ces actes et décisions sur l'environnement 	<ul style="list-style-type: none"> ■Etre à l'écoute et ouvert. ■Etre réactif lors d'un dysfonctionnement / alerte. ■Etre précis et fiable dans la transmission des informations (écrites ou orales). ■Avoir l'esprit de synthèse dans la transmission des informations (écrites ou orales). ■S'adapter à son interlocuteur.

Évaluation

Conducteur de process

Industries Alimentaires



Version Septembre 2011

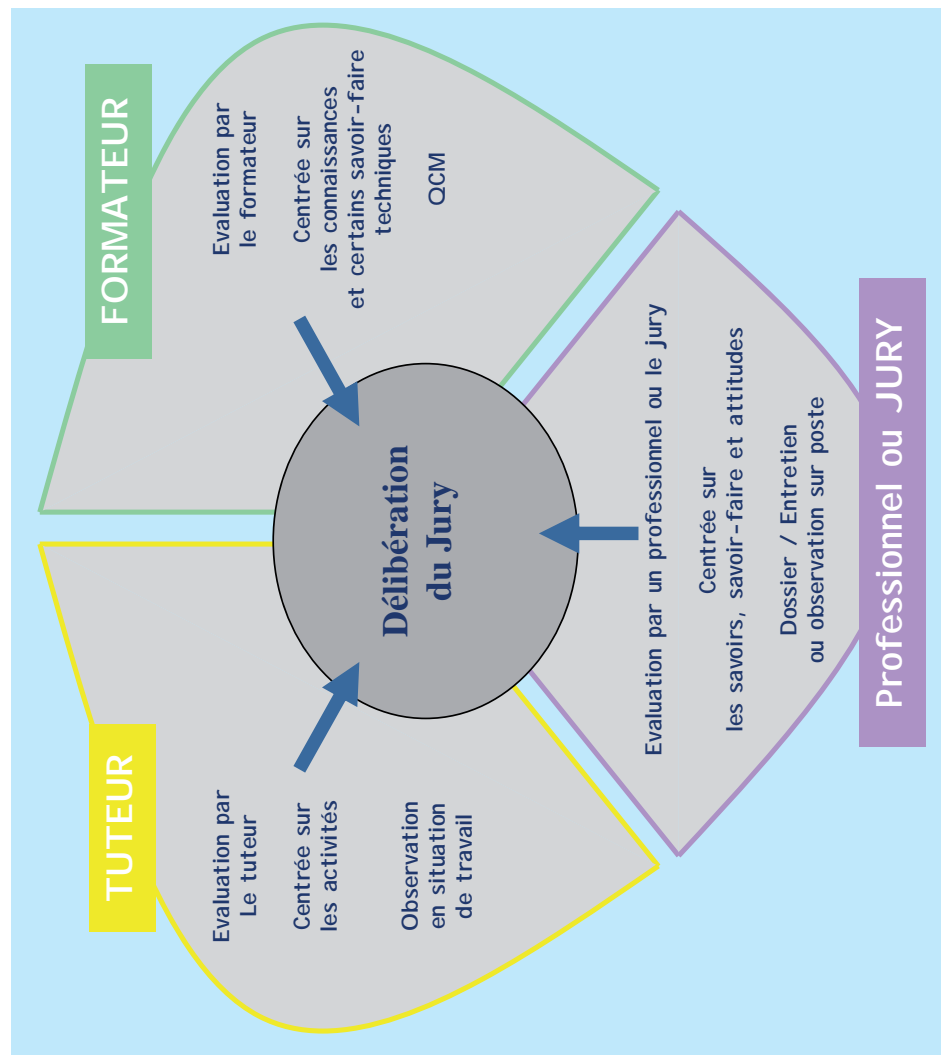


14

Les différents types d'évaluation



Conducteur de process



PRINCIPES

Le tuteur observe, en situation de travail, le candidat à son poste et peut déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il reporte le résultat de ses observations sur le livret de suivi du candidat.

Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoir et de certains savoir faire nécessaires à la maîtrise de l'emploi.

Lorsque les évaluations par les tuteurs et par le formateur sont réalisées et que le candidat a atteint le niveau requis pour obtenir le CQP, alors le jury est réuni pour la passation de l'épreuve finale de synthèse.

L'évaluation

Conducteur de process

Les épreuves qui permettent au jury de statuer sur la possibilité de délivrance du CQP sont de différents ordres :

L'évaluation formateur

- Ces épreuves sont constituées d'une série de questions soumises aux candidats. Elles se déroulent en cours de formation et/ou à l'issue du parcours qualifiant. Les questions appellent des réponses de forme simple (OCM - Questions à Choix Multiples, classement, description d'activité, etc.) et visent à apprécier les connaissances générales relatives aux différentes situations auxquelles le candidat peut être confronté.

L'évaluation tuteur

- Pour apprécier la compétence des candidats, les tuteurs procèdent à l'évaluation des candidats en situation de travail. Les tuteurs valident les savoir-faire adaptés regroupés par domaine dans le livret de suivi de chaque candidat. Ces évaluations permettent d'apprécier la capacité des candidats à réaliser les différentes activités clés relatives au métier, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP.

L'évaluation jury

- Des représentants du jury se rendent sur site et observent au poste de travail, à l'aide d'une grille spécifique, l'activité du salarié sur une série d'opérations mettant en œuvre les situations de travail clés du poste.

Pour chacune de ces épreuves, le niveau de performance attendu (nombre de réponses justes / nombre de questions, nombre d'objectifs couverts, etc.) sera défini en amont de la passation de l'épreuve. Le résultat sera exprimé en pourcentage afin de permettre une graduation du niveau de performance atteint par le candidat.

Grille de synthèse globale

