

production  
d'eaux embouteillées

boissons  
rafraîchissantes  
sans alcool

bières



filière

Conducteur

de machines

production

*CQP validé par la CPNE  
de la branche « Production  
d'eaux embouteillées,  
boissons rafraîchissantes  
sans alcool et bières »  
du 15 décembre 2006.*

## Introduction

*Dans le livret « Faites avancer votre projet,  
pensez CQP », vous avez pu découvrir ce qu'est  
un CQP, ce qu'il peut vous apporter, à vous  
et à votre entreprise, et la meilleure façon de le mettre  
en place.*

*Le document que vous avez entre les mains vous permettra  
d'aller plus loin dans vos démarches en vous apportant  
tous les éléments d'information nécessaires quant au CQP  
« Conducteur de machines ».*

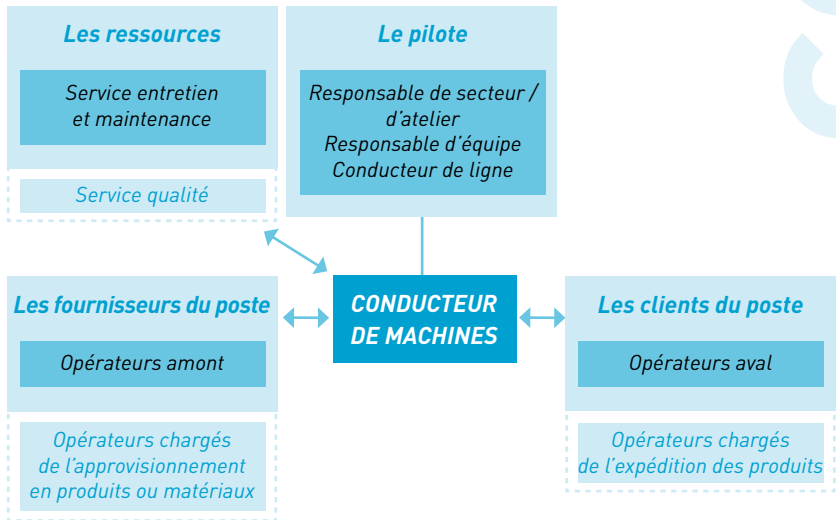
*Vous y trouverez l'ensemble des référentiels, ainsi que  
la définition de l'emploi et des relations fonctionnelles  
pour le métier de « Conducteur de machines ».*

*Il existe des livrets comme celui-ci pour chacun des CQP  
définis par la CPNEF des activités de production d'eaux  
embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool  
et bières.*

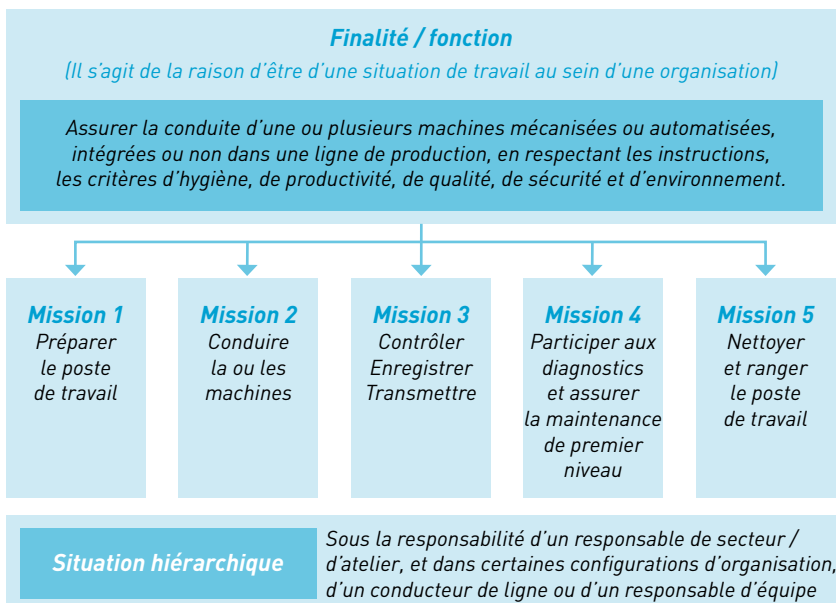
## Sommaire

Les différentes relations fonctionnelles et la définition de l'emploi .....	3
Le référentiel « emploi » .....	4
Le référentiel « compétences » .....	6
Les compétences par domaine .....	11
Les spécificités de la branche .....	14
La grille de synthèse des résultats ....	15

## Les différentes relations fonctionnelles



## La définition de l'emploi



# Le référentiel emploi

Assurer la conduite  
d'une ou plusieurs  
machines mécanisées  
ou automatisées,  
intégrées ou non  
dans une ligne  
de production,  
en respectant  
les instructions,  
les critères d'hygiène,  
de productivité,  
de qualité, de sécurité  
et d'environnement.

## M1 / Préparer le poste de travail

**M1A1\*** - Enregistrer les consignes du conducteur de machine précédent.

**M1A2** - Prendre connaissance du programme de production et des modifications éventuelles.

**M1A3** - Vérifier sa (ou ses) machine(s), son état de fonctionnement, d'hygiène, son niveau de sécurité.

**M1A4** - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des matériaux nécessaires au programme de production (produits, emballages, outils, etc.).

**M1A5** - Préparer les éléments de suivi de son activité (documents, etc.).

**M1A6** - Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré-réglages, etc.).

**M1A7** - Adopter la tenue et le comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.

## M 2 / Conduire la ou les machines

**M2A1** - Mettre en route les différents éléments de la machine selon les instructions.

**M2A2** - Procéder, au démarrage de la machine, à des réglages en fonction de la qualité des premiers produits sortis.

**M2A3** - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la qualité des produits de sortie.

**M2A3** - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première et en consommables.

**M2A4** - Arrêter la machine si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnement, etc.).

**M2A5** - Améliorer le fonctionnement de la machine en cours de process pour satisfaire aux critères de qualité.

\* M1A1 : Mission 1 – Activité 1

### M 3 / Contrôler Enregistrer Transmettre

**M3A1** - Effectuer des contrôles visuels et parfois physiques (températures, pesées, etc.) selon les procédures.

**M3A2** - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite et consigner périodiquement les résultats de ses contrôles.

**M3A3** - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données (contrôles, quantité produite, températures, poids, défauts, fonctionnement de la machine, etc.)

**M3A4** - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre opérateur.

**M3A5** - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine et compléter, le cas échéant, le rapport de production ou le dossier de fabrication.

### M 4 / Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau

**M4A1** - Détecter les non conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits et à la machine.

**M4A2** - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement en s'aidant, le cas échéant, de fiches de pré-diagnostic.

**M4A3** - Réaliser une maintenance de premier niveau.

**M4A4** - Intervenir pour la remise en service de l'installation.

**M4A5** - Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnement simples (réglage de paramètres, changement d'outillage, démontage et graissage des pièces, etc.).

**M4A6** - Réaliser, le cas échéant, des changements de formats.

**M4A7** - Surveiller l'état des pièces apparentes de sa machine et, selon les cas, alerter ou intervenir pour ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.

**M4A8** - Décrire avec précision le dysfonctionnement et ses premières interventions au service de maintenance (2<sup>ème</sup> niveau) en lui fournissant toutes les informations utiles.

**M4A9** - Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.

### M 5 / Nettoyer et ranger le poste de travail

**M5A1** - Nettoyer systématiquement sa (ou ses) machine(s), son matériel et les abords de son poste de travail, en référence aux consignes et procédures.

**M5A2** - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.

**M5A3** - Procéder au nettoyage complet de sa (ou ses) machine(s) en fin de cycle, le cas échéant.

**M5A4** - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau).

# Le référentiel des compétences

## M1 / Préparer le poste de travail

**M1A1** - Enregistrer les consignes du conducteur de machine précédent.

**M1A2** - Prendre connaissance du programme de production et des modifications éventuelles.

**M1A3** - Vérifier sa (ou ses) machine(s), son état de fonctionnement, d'hygiène, son niveau de sécurité.

**M1A4** - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des matériaux nécessaires au programme de production (produits, emballages, outils, etc.).

**M1A5** - Préparer les éléments de suivi de son activité (documents, etc.).

**M1A6** - Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.).

**M1A7** - Adopter la tenue et le comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.

### Connaissances

**PPC5** - Citer les grandes étapes du processus de production.

**OIC1** - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique).

**SC2** - Citer les zones à risques et les différents types de danger.

**SC5** - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.

**PPC1** - Citer les consommables et leurs caractéristiques.

**PPC2** - Citer les principales caractéristiques des matières premières.

**PPC3** - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.

**HC1** - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution.

**HC3** - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).

**OIC4** - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation.

**OIC5** - Expliquer les étapes du mode opératoire et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine.

**SC3** - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.

**HC3** - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).

### Savoir-faire

**OISF1** - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail.

**PPSF7** - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.

**SSF1** - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents.

**SSF3** - Agir conformément aux règles de gestes et postures.

**PPSF8** - Veiller à la disponibilité des matières premières.

**OISF6** - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies.

**PPSF7** - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.

**OISF7** - Assurer la conduite de sa machine à cadence nominale.

**HSF2** - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.

**SSF2** - Utiliser les protections individuelles et collectives.

**HSF3** - Maîtriser les risques et CCP du poste.

## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**Q** : Qualité  
**H** : Hygiène

**S** : Sécurité  
**CP** : Communication Professionnelle  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M 2 / Conduire la ou les machines

**M2A1** - Mettre en route les différents éléments de la machine selon les instructions.

**M2A2** - Procéder, au démarrage de la machine, à des réglages en fonction de la qualité des premiers produits sortis.

**M2A3** - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la qualité des produits de sortie.

**M2A3** - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première et en consommables.

**M2A4** - Arrêter la machine si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnement, etc.).

**M2A5** - Améliorer le fonctionnement de la machine en cours de process pour satisfaire aux critères de qualité.

### Connaissances

**OIC5** - Expliquer les étapes du mode opératoire de mise en route et d'arrêt de la machine.

**OIC6** - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.

**SC1** - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles.

**OIC1** - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique).

**OIC2** - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).

**PPC5** - Citer les grandes étapes du process de production.

**OIC3** - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).

**OIC4** - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation.

**SC5** - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.

**QC6** - Expliquer les fourchettes de tolérance.

**PPC9** - Citer les réglages en cas de dérive de production.

**PPC7** - Citer les critères de fonctionnement en mode dégradé.

**PPC8** - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements.

**SC2** - Citer les zones à risques et les différents types de danger.

**QC1** - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. Citer les outils de gestion au poste.

### Savoir-faire

**SSF1** - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents.

**SSF3** - Agir conformément aux règles de gestes et postures.

**PPSF7** - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.

**PPSF1** - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...).

**QSF2** - Identifier les écarts qualitatifs et/ou qualitatifs ainsi que les causes possibles.

**OISF7** - Assurer la conduite de sa machine à cadence nominale.

**OISF6** - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies.

**PPSF5** - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.

**PPSF4** - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.

**OISF2** - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les procédures en vigueur.

**PPSF6** - Assurer une alimentation régulière.

**QSF3** - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.

**PPSF8** - Veiller à la disponibilité des matières premières.

**CP SF7** - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité...).



### M 3 / Contrôler / Enregistrer / Transmettre

**M3A1** - Effectuer des contrôles visuels (et parfois physiques - (températures, pesées, etc.) selon les procédures.

**M3A2** - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite et consigner périodiquement les résultats de ses contrôles.

**M3A3** - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données (contrôles, quantité produite, températures, poids, défauts, fonctionnement de la machine, etc.).

**M3A4** - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre opérateur.

**M3A5** - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine et compléter, le cas échéant, le rapport de production ou le dossier de fabrication.

Compétences	Connaissances	Savoir-faire
	<p><b>PPC1</b> - Citer les consommables et leurs caractéristiques.</p> <p><b>PPC2</b> - Citer les principales caractéristiques des matières premières.</p> <p><b>PPC3</b> - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</p> <p><b>PPC4</b> - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits.</p> <p><b>PPC6</b> - Citer les caractéristiques des principaux matériaux et les modes de conservation mis en œuvre.</p> <p><b>OIC6</b> - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</p> <p><b>CPC6</b> - Citer les leviers de performance du site et les indicateurs de son activité.</p> <p><b>QC2</b> - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité.</p> <p><b>QC1</b> - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise.</p> <p><b>SC6</b> - Connaître la politique et les engagements de l'entreprise en matière de sécurité.</p> <p><b>QC3</b> - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise.</p> <p><b>QC4</b> - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.</p> <p><b>QC5</b> - Citer les points critiques sur l'installation à contrôler.</p> <p><b>QC6</b> - Expliquer les fourchettes de tolérance.</p> <p><b>SC4</b> - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).</p> <p><b>CPC1</b> - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production.</p> <p><b>CPC2</b> - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</p> <p><b>CPC4</b> - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</p>	<p><b>QSF2</b> - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles.</p> <p><b>PPSF1</b> - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs, qualitatifs...).</p> <p><b>CPSF1</b> - Renseigner les différents documents de travail.</p> <p><b>QSF1</b> - Appliquer les procédures de contrôle qualité et enregistrer les résultats.</p> <p><b>QSF3</b> - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.</p> <p><b>QSF4</b> - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.</p> <p><b>CPSF3</b> - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.</p> <p><b>CPSF2</b> - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.</p> <p><b>CPSF4</b> - Échanger avec des personnes de sa propre entreprise ou des autres entreprises.</p> <p><b>CPSF5</b> - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).</p> <p><b>CPSF8</b> - Réaliser les enregistrements dans le système GPAO.</p>

**Qualités / Aptitudes** : rigueur, méthode, réactivité, vigilance, précision, fiabilité, anticipation.



## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**Q** : Qualité  
**H** : Hygiène

**S** : Sécurité  
**CP** : Communication Professionnelle  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M 4 / Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau

**M4A1** - Détecter les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits et à la machine.

**M4A2** - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement en s'aidant, le cas échéant, de fiches de pré-diagnostic.

**M4A3** - Réaliser une maintenance de premier niveau.

**M4A4** - Intervenir pour la remise en service de l'installation.

**M4A5** - Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnements simples (réglage de paramètres, changement d'outillage, démontage et graissage des pièces, etc.).

**M4A6** - Réaliser, le cas échéant, des changements de formats.

**M4A7** - Surveiller l'état des pièces apparentes de sa machine et, selon les cas, alerter ou intervenir pour ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.

**M4A8** - Décrire avec précision le dysfonctionnement et ses premières interventions au service de maintenance (2<sup>ème</sup> niveau) en lui fournissant toutes les informations utiles.

**M4A9** - Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.

### Connaissances

**PPC1** - Citer les consommables et leurs caractéristiques.

**PPC2** - Citer les principales caractéristiques des matières premières.

**PPC3** - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.

**OIC9** - Citer et utiliser le vocabulaire technique relatif à son équipement

**OIC2** - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).

**OIC8** - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.

**OIC3** - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).

**OIC4** - Citer les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation.

**OIC7** - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation.

**QC1** - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise.

**QC6** - Expliquer les fourchettes de tolérance.

**CPC3** - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.

**CPC5** - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.

### Savoir-faire

**PPSF1** - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...).

**PPSF2** - Juger d'une non-conformité.

**PPSF3** - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles.

**CPSF8** - Réaliser les enregistrements dans le système GPAO.

**OISF4** - Gérer les dysfonctionnements simples et effectuer les réajustements.

**OISF3** - Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine dans le cadre de la maintenance de premier niveau.

**PPSF5** - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.

**PPSF4** - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.

**PPSF7** - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.

**CPSF3** - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.

**CPSF6** - Transmettre, selon la procédure définie, les informations au service maintenance.



### Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**Q** : Qualité  
**H** : Hygiène

**S** : Sécurité  
**CP** : Communication Professionnelle  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M 5 / Nettoyer et ranger le poste de travail

**M5A1** - Nettoyer systématiquement sa (ou ses) machine(s), son matériel et les abords de son poste de travail, en référence aux consignes et procédures.

**M5A2** - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.

**M5A3** - Procéder au nettoyage complet de sa (ou ses) machine(s) en fin de cycle, le cas échéant.

**M5A4** - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau).

### Connaissances

**HC1** - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non-respect et identifier les sources de contamination ou de pollution.

**HC2** - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.

Citer les risques alimentaires et les Critical Control Point (CCP) du poste.

**HC3** - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).

**HC4** - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).

**EC1** - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économique).

**EC2** - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail.

### Savoir-faire

**OISF6** - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies.

**HSF1** - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.

**HSF3** - Maîtriser les risques et CCP du poste

**ESF1** - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail.

Compétences

Qualités / Aptitudes : rigueur, méthode, vigilance.

## Les compétences par domaine

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<p><b>PPC1</b> - Citer les consommables et leurs caractéristiques.</p> <p><b>PPC2</b> - Citer les principales caractéristiques des matières premières.</p> <p><b>PPC3</b> - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</p> <p><b>PPC4</b> - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits.</p> <p><b>PPC5</b> - Citer les grandes étapes du process de production.</p> <p><b>PPC6</b> - Citer les caractéristiques des principaux matériaux de conservation mis en œuvre.</p>	<p><b>OIC1</b> - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique).</p> <p><b>OIC2</b> - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).</p> <p><b>OIC3</b> - Identifier les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).</p> <p><b>OIC4</b> - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) mis à disposition, leur fonctionnement et leur modalité d'installation.</p> <p><b>OIC5</b> - Expliquer les étapes du mode opératoire et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine.</p> <p><b>OIC6</b> - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</p> <p><b>OIC7</b> - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation.</p> <p><b>OIC8</b> - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.</p>
Savoir-faire	<p><b>PPSF1</b> - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...).</p> <p><b>PPSF2</b> - Juger d'une non-conformité.</p> <p><b>PPSF3</b> - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles.</p> <p><b>PPSF4</b> - Réaliser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.</p> <p><b>PPSF5</b> - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.</p> <p><b>PPSF6</b> - Assurer une alimentation régulière.</p> <p><b>PPSF7</b> - Respecter les modes opératoires, les instructions de production.</p>	<p><b>OISF1</b> - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail.</p> <p><b>OISF2</b> - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les règles en vigueur.</p> <p><b>OISF3</b> - Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine dans le cadre de la maintenance de premier niveau.</p> <p><b>OISF4</b> - Gérer les dysfonctionnements simples et effectuer les réajustements.</p> <p><b>OISF5</b> - Identifier les causes à l'origine des dysfonctionnements simples (à l'aide de fiches de pré-diagnostic si elles existent), appliquer les consignes d'intervention et effectuer les réajustements nécessaires.</p> <p><b>OISF6</b> - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies.</p>
<p><b>Qualités :</b> rigueur, méthode, réactivité, vigilance, précision, fiabilité, anticipation.</p>		



	QUALITÉ	HYGIÈNE	SÉCURITÉ
Connaissances	<p><b>QC1</b> - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise.</p> <p><b>QC2</b> - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité.</p> <p><b>QC3</b> - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise.</p> <p><b>QC4</b> - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.</p> <p><b>QC5</b> - Citer les points critiques sur l'installation à contrôler.</p> <p><b>QC6</b> - Expliquer les fourchettes de tolérance.</p> <p><b>QC7</b> - Connaître les instruments de contrôle et leur fonctionnalité.</p>	<p><b>HC1</b> - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution.</p> <p><b>HC2</b> - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.</p> <p><b>HC3</b> - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</p> <p><b>HC4</b> - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</p>	<p><b>SC1</b> - Expliquer les règles de sécurité collective et individuelle.</p> <p><b>SC2</b> - Citer les zones à risques et les différents types de danger.</p> <p><b>SC3</b> - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.</p> <p><b>SC4</b> - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).</p> <p><b>SC5</b> - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.</p>
Savoir-faire	<p><b>QSF1</b> - Appliquer les procédures de contrôle qualité et enregistrer les résultats.</p> <p><b>QSF2</b> - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs ainsi que les causes possibles.</p> <p><b>QSF3</b> - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.</p> <p><b>QSF4</b> - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.</p>	<p><b>HSF1</b> - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.</p> <p><b>HSF2</b> - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.</p>	<p><b>SSF1</b> - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention des accidents.</p> <p><b>SSF2</b> - Utiliser les protections individuelles et collectives.</p> <p><b>SSF3</b> - Agir conformément aux règles de gestes et postures.</p>
<p><b>Qualités</b> : rigueur, méthode, réactivité, vigilance, précision, fiabilité, anticipation.</p>			

**Codage**

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**Q** : Qualité  
**H** : Hygiène

**S** : Sécurité  
**CP** : Communication Professionnelle  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	ENVIRONNEMENT
Connaissances	<p><b>CPC1</b> - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production.</p> <p><b>CPC2</b> - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</p> <p><b>CPC3</b> - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.</p> <p><b>CPC4</b> - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</p> <p><b>CPC5</b> - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.</p>	<p><b>EC1</b> - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie).</p> <p><b>EC2</b> - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail.</p>
Savoir-faire	<p><b>CPSF1</b> - Renseigner les différents documents de travail.</p> <p><b>CPSF2</b> - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.</p> <p><b>CPSF3</b> - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.</p> <p><b>CPSF4</b> - Échanger avec des personnes de sa propre entreprise ou des autres entreprises.</p> <p><b>CPSF5</b> - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).</p> <p><b>CPSF6</b> - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.</p> <p><b>CPSF7</b> - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnelle, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité, ...).</p>	<p><b>ESF1</b> - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail.</p>
<p><b>Qualités</b> : rigueur, méthode, réactivité, vigilance, précision, fiabilité, anticipation.</p>		

## Les spécificités de la branche de production des Eaux minérales, BRSA et Bières.

	Connaissances	Savoir-faire
<b>PRODUIT PROCESS</b>	<p><b>PPC7</b> - Citer les critères de fonctionnement en mode dégradé</p> <p><b>PPC8</b> - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements</p> <p><b>PPC9</b> - Citer les réglages en cas de dérive de production</p>	<p><b>PPSF8</b> - Veiller à la disponibilité des matières premières</p>
<b>OUTILS INSTALLATION</b>	<p><b>OIC9</b> - Citer et utiliser le vocabulaire technique relatif à son équipement</p>	<p><b>OISF7</b> - Assurer la conduite de sa machine à cadence nominale</p>
<b>HYGIÈNE</b>	<p><b>HC5</b> - Citer les risques alimentaires et les Critical Control Point (CCP) du poste</p>	<p><b>HSF3</b> - Maîtriser les risques et CCP du poste</p>
<b>SÉCURITÉ</b>	<p><b>SC6</b> - Connaître la politique et les engagements de l'entreprise en matière de sécurité</p>	
<b>COMMUNICATION PROFESSIONNELLE</b>	<p><b>CPC6</b> - Citer les leviers de performance du site et les indicateurs de son activité</p> <p><b>CPC7</b> - Citer les outils de gestion au poste</p>	<p><b>CPSF8</b> - Réaliser les enregistrements dans le système GPAO</p>

# La grille de synthèse des résultats du CQP Conducteur de machines

Elle permet de déterminer si le CQP est attribué ou non au candidat.

OUTIL D'ÉVALUATION	Produit Process	Outils installation	Qualité	Hygiène	Sécurité	Communication professionnelle	Environnement
Grille d'évaluation tuteur							
Grille d'évaluation formateur							
Grille Professionnel ou Jury							
Délivrance par domaine							

## Attribution d'un domaine

La moyenne des 3 résultats pour un domaine doit être supérieure à 70 %, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteurs (formateur et jury) et 30% minimum à chacun des savoir-faire.

## Attribution du CQP

Tous les domaines du CQP doivent être validés.

## Attribution partielle du CQP

La totalité des domaines n'est pas validée.  
Le candidat conserve le bénéfice des domaines validés durant 5 ans.

## Procédure

On indique dans chaque case du tableau le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif. Puis on réalise une moyenne des % en colonne.



COMMISSION PARITAIRE NATIONALE DE L'EMPLOI ET DE LA FORMATION  
des activités de production d'eaux embouteillées,  
boissons rafraîchissantes sans alcool et bières

[www.cpnef.info](http://www.cpnef.info)

**Les CQP sont une réalisation commune  
des organisations patronales :**

- La Chambre Syndicale des Eaux Minérales
- Le Syndicat National des Boissons Rafraîchissantes
- Le Syndicat des Eaux de Sources
- Les Brasseurs de France

**et des syndicats de salariés :**

- La FGA-CFDT
- LA FGTA-FO
- La FNASPS-CFTC
- La FNAA-CFE-CGC