

production  
d'eaux embouteillées

boissons  
rafraîchissantes  
sans alcool

bières



filière

Conducteur de ligne

production



*CQP validé par la CPNE  
de la branche « Production  
d'eaux embouteillées,  
boissons rafraîchissantes  
sans alcool et bières »  
du 15 mars 2007.*

## Introduction

3

*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 ligne ».*

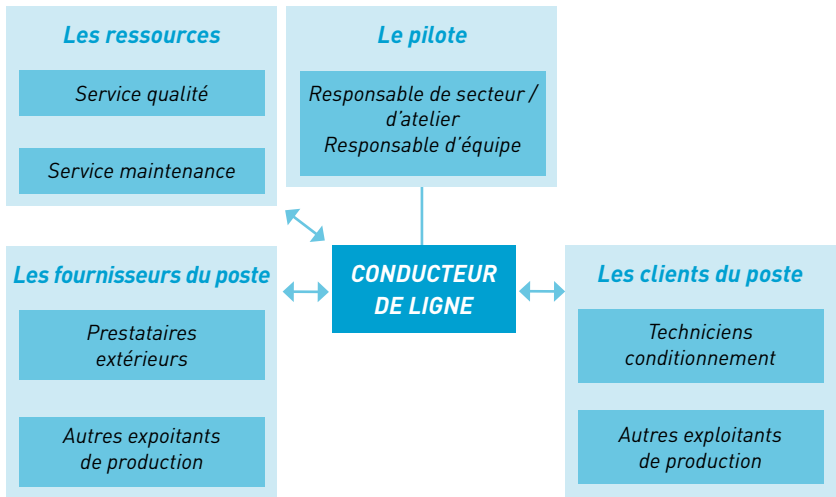
*Vous y trouverez l'ensemble des référentiels, ainsi que la définition de l'emploi et des relations fonctionnelles pour le métier de « Conducteur de ligne ».*

*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 .....	4
La définition de l'emploi .....	5
Le référentiel emploi .....	6
Le référentiel compétences.....	8
Les compétences par domaine .....	15
La grille de synthèse des résultats du CQP « Conducteur de ligne ».....	19

## Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le conducteur de ligne est en relation avec des homologues.

## La définition de l'emploi

### Finalité / fonction

*(Il s'agit de la raison d'être d'une situation de travail au sein d'une organisation)*

*Le conducteur conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées, selon le process, d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées en respectant les enjeux de productivité, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes qu'il coordonne sur la ou les lignes de fabrication.*

**Mission 1**  
Réguler  
la ligne

**Mission 2**  
Réaliser les  
activités de  
production

**Mission 3**  
Réaliser la  
maintenance  
de premier  
niveau

**Mission 4**  
Relayer les  
informations

**Mission 5**  
Animer,  
coordonner  
et transmettre  
les savoir-faire

### Situation hiérarchique

*Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe  
ou d'un responsable de secteur / d'atelier*

# Le référentiel emploi

Le conducteur conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées, selon le process, d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées en respectant les enjeux de productivité, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes qu'il coordonne sur la ou les lignes de fabrication.

## M1 / Réguler la ligne

### **Préparation, démarrage et approvisionnement\*\***

**M1A1\*** - Prendre connaissance du programme de production et des éventuelles modifications et procéder à l'installation de la ligne.

**M1A2** - S'informer, le cas échéant, des consignes du conducteur de ligne précédent.

**M1A3** - Vérifier, préparer et effectuer les opérations préalables (montage de pièces, réglages, approvisionnement, branchements,...).

**M1A4** - Procéder au démarrage de la ligne.

**M1A5** - Mettre en route, purger, ajuster les réglages et vérifier la conformité des procédures de démarrage.

**M1A6** - Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaires sur la ligne et s'assurer de leur conformité.

**M1A7** - Vérifier l'application par les opérateurs de son équipe des mesures préventives, des contrôles, des actions correctives et des enregistrements définis dans les démarches de prévention (HACCP,...).

### **Régulation**

**M1A8** - Réguler l'activité à partir des contrôles, des aléas et des informations amont et aval.

**M1A9** - Effectuer les relevés de production.

**M1A10** - Peut être amené à effectuer les réglages courants sur la ligne et à réaliser les changements de production si nécessaire (matière, équipements, matériaux,...).

**M1A11** - Participe au suivi de l'activité à l'aide des outils mis à sa disposition (GPAO, outils, documents de suivi).

## M2 / Réaliser les activités de production

### **Maîtrise technique**

**M2A1** - Peut conduire les différentes machines et remplacer si besoin un opérateur (en cas de surcharge, dysfonctionnement, pause,...).

### **Contrôle**

**M2A2** - Effectuer les contrôles.

**M2A3** - Vérifier l'application par les opérateurs des opérations de contrôle.

**M2A4** - Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles.

**M2A5** - Surveiller le bon fonctionnement des matériels de sa ligne.

**M2A6** - Surveiller les différents paramètres de conduite de la ou des machines au cours de la production.

### **Nettoyage**

**M2A7** - Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues.

### M 3 / Réaliser la maintenance de premier niveau\*\*\*

**M3A1** - Veiller à la réalisation de la maintenance de premier niveau par les opérateurs.

**M3A2** - Procéder au premier diagnostic des causes pour intervenir ou faire appel aux personnes compétentes.

**M3A3** - Intervenir sur la ligne dans le cadre d'opérations de maintenance de premier niveau faisant l'objet d'instructions et de procédures.

**M3A4** - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine.

### M 4 / Relayer les informations

**M4A1** - Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de sa ligne ou de ses lignes de fabrication.

**M4A2** - Transmettre aux opérateurs les informations nécessaires.

**M4A3** - Peut être sollicité pour donner son avis.

**M4A4** - Peut solliciter l'intervention des différents acteurs en fonction des besoins.

**M4A5** - Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation.

### M 5 / Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire

#### Animation

**M5A1** - Coordonner l'activité des opérateurs.

**M5A2** - Participer aux missions d'amélioration en cours dans l'atelier et qui concerne sa ligne.

**M5A3** - Donner son avis sur les compétences des opérateurs.

**M5A4** - Entretenir avec les opérateurs des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes.

#### Gestion et formation de l'équipe

**M5A5** - Donner son avis sur l'adéquation des personnes à leur poste.

**M5A6** - Participer à la gestion administrative.

**M5A7** - Assurer la formation aux postes de travail des opérateurs.

\* M1A1 : Mission 1 – Activité 1

\*\* Réaliser l'ensemble de ses interventions dans le respect des instructions et procédures de qualité, des règles d'hygiène et de sécurité.

\*\*\* Le premier niveau de maintenance correspond à la préparation (graissage,...), à l'intervention sur des pièces d'usure, la réalisation d'un premier diagnostic qui évite à la maintenance de se déplacer pour des cas simples et à l'intervention sur la base de fiches d'interventions pré définies.

# Le référentiel compétences

## M1 / Réguler la ligne

### *Préparation, démarrage et approvisionnement\*\**

**M1A1** - Prendre connaissance du programme de production et des éventuelles modifications et procéder à l'installation de la ligne.

**M1A2** - S'informer, le cas échéant, des consignes du conducteur de ligne précédent.

**M1A3** - Vérifier, préparer et effectuer les opérations préalables (montage de pièces, réglages, approvisionnement, branchements,...).

**M1A4** - Procéder au démarrage de la ligne.

**M1A5** - Mettre en route, purger, ajuster les réglages et vérifier la conformité des procédures de démarrage.

**M1A6** - Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaires sur la ligne et s'assurer de leur conformité.

**M1A7** - Vérifier l'application par les opérateurs de son équipe des mesures préventives, des contrôles, des actions correctives et des enregistrements définis dans les démarches de prévention ( HACCP,...).

### *Régulation*

**M1A8** - Réguler l'activité à partir des contrôles, des aléas et des informations amont et aval.

**M1A9** - Effectuer les relevés de production.

**M1A10** - Peut être amené à effectuer les réglages courants sur la ligne et à réaliser les changements de production si nécessaire (matière, équipements, matériaux,...).

**M1A11** - Participer au suivi de l'activité à l'aide des outils mis à sa disposition (GPAO, outils, documents de suivi).

## Compétences

### *Connaissances*

**PPC1\***- Citer les matières premières et consommables, leurs caractéristiques et leurs spécifications.

**PPC2** - Lister les risques d'altération des matières premières et leurs modes de conservation.

**PPC3** - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.

**PPC4** - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.

**PPC5** - Situer l'entreprise dans son environnement économique.

**PPC6** - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.

**PPC7** - Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur.

**PPC10** - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.

**OIC1** - Expliquer le fonctionnement des lignes de fabrication.

### *Savoir-faire*

**PPSF1** - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité.

**PPSF2** - Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne.

**PPSF3** - Procéder à la mise en service de sa ligne.

**PPSF4** - Utiliser les instruments de contrôles spécifiques aux lignes.

**PPSF5** - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.

**PPSF6** - Effectuer les calculs appropriés.

**PPSF7** - Repérer et énoncer les écarts constatés en terme de productivité, de rendement et de rebut,...

**PPSF8** - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation.

**PPSF9** - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP,...) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance.



## Codage

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

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

## M1 / Réguler la ligne

### Compétences

#### Connaissances (suite)

**OIC2** - Citer les procédures de mise en route.  
**OIC3** - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne.  
**OIC7** - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage,...) de chaque machine des lignes.  
**OIC8** - Décrire les machines de la ligne, citer leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives.  
**OIC9** - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition.  
**QSHC1** - Lister les spécifications produits en terme de qualité.  
**QSHC2** - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité.  
**QSHC4** - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.  
**CC5** - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.

#### Savoir-faire (suite)

**PPSF10** - Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne.  
**OISF1** - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance.  
**OISF5** - Mettre en œuvre des mesures correctives.  
**OISF7** - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.  
**QSHSF2** - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.  
**QSHSF3** - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures.  
**CSF1** - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures,...).  
**CSF4** - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.  
**CSF5** - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs.  
**CSF6** - Surveiller la mise en application.

**Qualités / Aptitudes** : être vigilant et anticiper les ruptures, être autonome, être précis et fiable, être conscient de l'enjeu des activités de contrôle, être conscient de l'enjeu des normes de productivité, être conscient de la nécessité de respecter les règles, normes et procédures.

## M 2 / Réaliser les activités de production

### Maîtrise technique

**M2A1** - Peut conduire les différentes machines et remplacer si besoin un opérateur (en cas de surcharge, dysfonctionnement, pause, etc.).

### Contrôle

**M2A2** - Effectuer les contrôles.

**M2A3** - Vérifier l'application par les opérateurs des opérations de contrôle.

**M2A4** - Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles.

**M2A5** - Surveiller le bon fonctionnement des matériels de sa ligne.

**M2A6** - Surveiller les différents paramètres de conduite de la ou des machines au cours de la production.

### Nettoyage

**M2A7** - Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues.

## Compétences

### Connaissances

**OIC7** - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage,...) de chaque machine des lignes.

**OIC8** - Décrire les machines de la ligne, leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives.

**OIC9** - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition.

**PPC3** - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.

**PPC4** - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.

**PPC6** - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.

**OIC3** - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne.

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

**PPC9** - Connaître les compositions des produits fabriqués transformés et identifier leurs principaux risques d'altération.

**PPC10** - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.

**OIC10** - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.

**QSHC4** - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.

**QSHC3** - Décrire les procédures de nettoyage de l'ensemble de la ligne.

### Savoir-faire

**OISF6** - Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance,...).

**PPSF4** - Utiliser les instruments de contrôles spécifiques aux lignes.

**PPSF5** - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.

**PPSF6** - Effectuer les calculs appropriés.

**CSF6** - Surveiller la mise en application.

**CSF7** - Normaliser des observations pour rendre compte.

**CSF4** - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.

**OISF8** - Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.

**OISF5** - Mettre en œuvre des mesures correctives.

### Codage

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

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

## M 2 / Réaliser les activités de production

Compétences	<p><b>Connaissances (suite)</b></p> <p><b>CC7</b> - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</p> <p><b>QSHC6</b> - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie)</p> <p><b>QSHC7</b> - Citer l'ensemble des actions liées à la politique environnementale à mettre en œuvre au niveau de la ligne de production.</p>	<p><b>Savoir-faire (suite)</b></p> <p><b>PPSF10</b> - Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne.</p> <p><b>OISF7</b> - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.</p> <p><b>QSHSF1</b> - Appliquer et faire appliquer par les opérateurs les procédures de nettoyage des postes de travail.</p> <p><b>QSHSF5</b> - Appliquer et faire appliquer par les opérateurs de la ligne les règles liées à la politique environnementale de l'entreprise (tri sélectif).</p>
	<p><b>Qualités / Aptitudes</b> : s'organiser pour faire face aux priorités, savoir prendre des initiatives, s'organiser pour assurer la surveillance de l'ensemble du secteur, identifier les limites de son champ d'action pour alerter.</p>	



### M 3 / Réaliser la maintenance de premier niveau

**M3A1** - Veiller à la réalisation de la maintenance de premier niveau par les opérateurs.

**M3A2** - Procéder au premier diagnostic des causes pour intervenir ou faire appel aux personnes compétentes.

**M3A3** - Intervenir sur la ligne dans le cadre d'opérations de maintenance de premier niveau faisant l'objet d'instructions et de procédures.

**M3A4** - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine.

#### Connaissances

**CC3** - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.

**CC7** - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.

**OIC4** - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.

**QSHC5** - Citer l'ensemble des règles de sécurité à appliquer lors d'une intervention de maintenance sur les machines de sa ligne.

**OIC5** - Citer les principes de base en électricité, pneumatique et hydraulique appliqués au fonctionnement des machines de la ligne.

**OIC6** - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau.

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

**OIC10** - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.

**CC1** - Expliquer la notion de chaîne d'information.

**CC2** - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement.

#### Savoir-faire

**CSF6** - Surveiller la mise en application.

**OISF2** - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines.

**OISF3** - Identifier les causes électriques, hydrauliques

et pneumatiques d'une panne.

**OISF4** - Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic.

**OISF1** - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance.

**OISF9** - Appliquer les consignes d'intervention pour des opérations simples de maintenance.

**QSHSF4** - Appliquer les règles de sécurité lors des opérations de maintenance de premier niveau.

**CSF4** - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.

**CSF9** - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.

Compétences

**Qualités / Aptitudes** : être conscient des risques liés à une intervention de maintenance sur les machines, savoir prendre des initiatives, identifier les limites de son champ d'action pour alerter, communiquer dans un langage adapté.

## Codage

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

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

## M 4 / Relayer les informations

**M4A1** - Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de sa ligne ou de ses lignes de fabrication.

**M4A2** - Transmettre aux opérateurs les informations nécessaires.

**M4A3** - Peut être sollicité pour donner son avis.

**M4A4** - Peut solliciter l'intervention des différents acteurs en fonction des besoins.

**M4A5** - Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation.

### Connaissances

**CC1** - Expliquer la notion de chaîne d'information.

**CC2** - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement.

**CC3** - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.

**CC4** - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.

**PPC10** - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.

**CC5** - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.

**CC7** - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.

### Savoir-faire

**CSF1** - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures,...).

**CSF3** - Transmettre des informations écrites.

**CSF2** - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes.

**PPSF9** - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP,...) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance.

**CSF7** - Normaliser des observations pour rendre compte.

**CSF4** - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.

Compétences

**Qualités / Aptitudes** : savoir communiquer par oral les informations, communiquer dans un langage adapté, être précis et fiable dans la transcription des données.



### Codage

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

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

## M 5 / Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire

### Animation

**M5A1** - Coordonner l'activité des opérateurs.

**M5A2** - Participer aux missions d'amélioration en cours dans l'atelier et qui concerne sa ligne.

**M5A3** - Donner son avis sur les compétences des opérateurs.

**M5A4** - Entretenir avec les opérateurs des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes.

### Gestion et formation de l'équipe

**M5A5** - Donner son avis sur l'adéquation des personnes à leur poste.

**M5A6** - Participer à la gestion administrative.

**M5A7** - Assurer la formation aux postes de travail des opérateurs.

Compétences

### Connaissances

**CC4** - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.

**PPC7** - Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur.

**CC7** - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.

**CC6** - Lister tous les postes de la ligne.

**OIC6** - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau.

**OIC7** - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage,...) de chaque machine des lignes.

### Savoir-faire

**CSF5** - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs.

**CSF6** - Surveiller la mise en application.

**QSHSF3** - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des consignes et des procédures.

**CSF7** - Normaliser des observations pour rendre compte.

**CSF2** - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes.

**CSF3** - Transmettre des informations écrites.

**CSF4** - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté

**CSF8** - Décomposer les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle.

**PPSF9** - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP,...) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance.

**Qualités / Aptitudes** : savoir vérifier la compréhension d'un message, savoir identifier les limites de son champ de responsabilité, communiquer dans un langage adapté.

## Les compétences par domaine

	PRODUIT PROCESS
Connaissances	<p><b>PPC1</b> - Citer les matières premières et consommables, leurs caractéristiques et leurs spécifications.</p> <p><b>PPC2</b> - Lister les risques d'altération des matières premières et leurs modes de conservation.</p> <p><b>PPC3</b> - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.</p> <p><b>PPC4</b> - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.</p> <p><b>PPC5</b> - Situer l'entreprise dans son environnement économique.</p> <p><b>PPC6</b> - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.</p> <p><b>PPC7</b> - Citer les normes de productivité, de qualité et les consignes en vigueur dans le secteur.</p> <p><b>PPC8</b> - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements.</p> <p><b>PPC9</b> - Connaître les compositions des produits fabriqués transformés et identifier leurs principaux risques d'altération.</p> <p><b>PPC10</b> - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.</p>
Savoir-faire	<p><b>PPSF1</b> - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité.</p> <p><b>PPSF2</b> - Veiller à l'approvisionnement régulier de sa ligne.</p> <p><b>PPSF3</b> - Procéder à la mise en service de sa ligne.</p> <p><b>PPSF4</b> - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques aux lignes.</p> <p><b>PPSF5</b> - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.</p> <p><b>PPSF6</b> - Effectuer les calculs appropriés.</p> <p><b>PPSF7</b> - Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de productivité, de rendement et de rebut, etc.</p> <p><b>PPSF8</b> - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation.</p> <p><b>PPSF9</b> - Expliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP,...) de l'ensemble des postes du secteur sous sa surveillance.</p> <p><b>PPSF10</b> - Effectuer, le cas échéant, au moment opportun et en toute autonomie, les changements de format en cours de production sur les machines de sa ligne.</p>
	<p><b>Qualités / Aptitudes :</b> être vigilant et anticiper les ruptures, être autonome, être conscient de l'enjeu des activités de contrôle, être précis et fiable, être conscient de l'enjeu des normes de productivité, être conscient de la nécessité de respecter les règles, normes et procédures.</p>



## OUTILS INSTALLATION

### Connaissances

- OIC1** - Expliquer le fonctionnement des lignes de fabrication.
- OIC2** - Citer les procédures de mise en route.
- OIC3** - Décrire les principales incidences des aléas survenant sur la ligne.
- OIC4** - Citer les procédures d'intervention de maintenance de premier niveau.
- OIC5** - Citer les principes de base en électricité, pneumatique et hydraulique appliqués au fonctionnement des machines de la ligne.
- OIC6** - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, électrotechnique, pneumatique, etc.) nécessaires pour assurer la maintenance de premier niveau.
- OIC7** - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage,...) de chaque machine des lignes.
- OIC8** - Décrire les machines de la ligne, citer leurs principaux dysfonctionnements et leurs mesures correctives.
- OIC9** - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition.
- OIC10** - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service maintenance.

### Savoir-faire

- OISF1** - Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant d'une opération de première maintenance.
- OISF2** - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes des machines.
- OISF3** - Identifier les causes électriques, hydrauliques et pneumatiques d'une panne.
- OISF4** - Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic.
- OISF5** - Mettre en œuvre des mesures correctives.
- OISF6** - Assurer la conduite des différentes machines de la ligne (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance,...)
- OISF7** - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.
- OISF8** - Détecter sur la ligne des dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.
- OISF9** - Appliquer les consignes d'intervention pour des opérations simples de maintenance.

**Qualités / Aptitudes :** s'organiser pour faire face aux priorités, savoir prendre des initiatives, identifier les limites de son champ d'action pour alerter, être conscient des risques liés à une intervention de maintenance sur les machines.



**Codage**

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

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

QUALITE / SECURITE / HYGIENE	
Connaissances	<p><b>QSHC1</b> - Lister les spécifications produits en terme de qualité.  <b>QSHC2</b> - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité.  <b>QSHC3</b> - Décrire les procédures de nettoyage de l'ensemble de la ligne.  <b>QSHC4</b> - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.  <b>QSHC5</b> - Citer l'ensemble des règles de sécurité à appliquer lors d'une intervention de maintenance sur les machines de sa ligne.  <b>QSHC6</b> - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie).  <b>QSHC7</b> - Citer l'ensemble des actions liées à la politique environnementale à mettre en œuvre au niveau de la ligne de production.</p>
Savoir-faire	<p><b>QSHSF1</b> - Appliquer et faire appliquer par les opérateurs les procédures de nettoyage des postes de travail.  <b>QSHSF2</b> - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.  <b>QSHSF3</b> - Vérifier la conformité des résultats des opérateurs par rapport à des normes, des signes et des procédures.  <b>QSHSF4</b> - Appliquer les règles de sécurité lors des opérations de maintenance de premier niveau.</p>
<p><b>Qualités / Aptitudes</b> : s'organiser pour assurer la surveillance de l'ensemble du secteur.</p>	



**Codage**

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

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

COMMUNICATION	
Connaissances	<p><b>CC1</b> - Expliquer la notion de chaîne d'information.  <b>CC2</b> - Lister les différents éléments d'informations et leur cheminement.  <b>CC3</b> - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.  <b>CC4</b> - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.  <b>CC5</b> - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.  <b>CC6</b> - Lister tous les postes de la ligne.  <b>CC7</b> - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</p>
Savoir-faire	<p><b>CSF1</b> - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition sur des lignes (références, procédures, etc.).  <b>CSF2</b> - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement des lignes.  <b>CSF3</b> - Transmettre des informations écrites.  <b>CSF4</b> - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.  <b>CSF5</b> - Identifier les différents membres de l'atelier et leurs rôles respectifs.  <b>CSF6</b> - Surveiller la mise en application.  <b>CSF7</b> - Normaliser des observations pour rendre compte.  <b>CSF8</b> - Décomposer les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle.  <b>CSF9</b> - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.</p>
<p><b>Qualités / Aptitudes</b> : savoir communiquer par oral les informations, être précis et fiable dans la transcription des données, communiquer dans un langage adapté, savoir vérifier la compréhension d'un message, savoir identifier les limites de son champ de responsabilité.</p>	

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

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

OUTIL D'ÉVALUATION	Produit Process	Outils installation	Qualité Sécurité Hygiène	Communication
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 est supérieure à 70%, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteur, formateur et jury.

### Attribution du CQP

Tous les domaines du CQP sont 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

Indiquer 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*