

production  
d'eaux embouteillées

boissons  
rafraîchissantes  
sans alcool

bières



filière

Conducteur de process

production



*CQP validé par la CPNE  
de la branche « Activités  
de production d'eaux  
embouteillées, boissons  
rafraîchissantes sans  
alcool et bières »  
du 16 juin 2011.*

## 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 process ».*

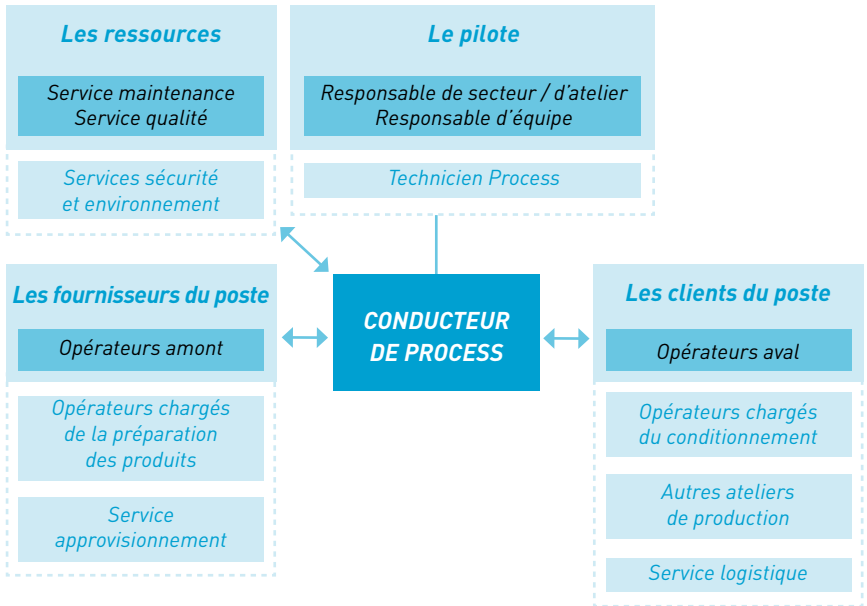
*Vous y trouverez l'ensemble des référentiels, ainsi que la définition de l'emploi et des relations fonctionnelles pour le métier de « Conducteur de process ».*

*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 .....	14
La grille de synthèse des résultats du CQP « Conducteur de process » .....	18

## 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.

## 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 de process conduit, à l'aide d'un moyen de supervision, une ou plusieurs étapes successives d'un process automatisé, en respectant les critères de productivité, hygiène, sécurité, qualité et environnement.*

#### **Mission 1**

*Préparer  
l'activité*

#### **Mission 2**

*Conduire  
le process*

#### **Mission 3**

*Contrôler,  
enregistrer,  
maintenir*

#### **Mission 4**

*Communiquer,  
améliorer*

### **Situation hiérarchique**

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

**Le Conducteur de process conduit, à l'aide d'un moyen de supervision, une ou plusieurs étapes successives d'un process automatisé, en respectant les critères de productivité, hygiène, sécurité, qualité et environnement.**

### **M1 / Préparer l'activité**

**M1A1\*** - Adopter une tenue et un comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise et du poste.

**M1A2** - Prendre connaissance des consignes du conducteur de process précédent.

**M1A3** - Prendre connaissance du programme de fabrication/production et des consignes particulières.

**M1A4** - Vérifier la fonctionnalité du poste de conduite et configurer les installations conformément à la production programmée.

**M1A5** - Préparer les matières premières nécessaires et suffisantes à la production programmée.

**M1A6** - Préparer, sur le terrain, les installations, conformément au programme de production prévu, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité.

**M1A7** - Réaliser une opération de sanitation.

## M2 / Conduire le process

**M2A1** - Effectuer la mise en route du process en ajustant le cas échéant les paramètres suivant la qualité des produits de sortie.

**M2A2** - S'assurer du bon fonctionnement de l'installation, du bon déroulement du process et de la gestion des flux.

**M2A3** - En fonction de la situation, conduire le process selon le mode adapté (normal, dégradé, ralenti,...).

**M2A4** - Effectuer toutes les opérations nécessaires en cas d'arrêt en cours et/ou en fin de production.

## M3 / Contrôler, enregistrer, maintenir

**M3A1** - Effectuer les contrôles sur les produits et les paramètres du process selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.

**M3A2** - Surveiller l'installation par des visites régulières et inspections sur place.

**M3A3** - Détecter les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements relatifs au produit et à l'installation.

**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.

**M3A5** - Enregistrer les résultats de la production et du fonctionnement de l'installation suivant les procédures en vigueur.

**M3A6** - Maintenir l'installation dans un état de fonctionnement optimal.

## M4 / Communiquer, améliorer

**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.

**M4A2** - Echanger des informations avec l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement de son activité (maintenance, qualité, sécurité, logistique, production,...).

**M4A3** - Participer à l'amélioration continue du process.

# Le référentiel compétences

## M1 / Préparer l'activité

**M1A1** - Adopter une tenue et un comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise et du poste.

**M1A2** - Prendre connaissance des consignes du conducteur de process précédent.

**M1A3** - Prendre connaissance du programme de fabrication/ production et des consignes particulières.

**M1A4** - Vérifier la fonctionnalité du poste de conduite et configurer les installations conformément à la production programmée.

**M1A5** - Préparer les matières premières nécessaires et suffisantes à la production programmée.

**M1A6** - Préparer, sur le terrain, les installations, conformément au programme de production prévu, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité.

**M1A7** - Réaliser une opération de sanitation.

### Connaissances

**PPC1** - Décrire les spécifications, les modes de conservation et les caractéristiques physico-chimiques des matières premières et des produits (intermédiaires et finis).

**PPC2** - Identifier les différentes recettes et les ordres de fabrication correspondants.

**PPC3** - Identifier les différents circuits d'approvisionnement du process.

**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.

**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).

**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,...) 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.

### Savoir-faire

**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.

**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).



## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**QH** : Qualité Hygiène  
**SE** : Sécurité Environnement

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

## M1 / (suite)

### Compétences

#### Connaissances

**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,...) et expliquer la finalité de la sanitation.

**QHC7** - Identifier les produits et matériels de nettoyage / désinfection nécessaire pour l'entretien des installations, du poste et de son environnement.

**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.

**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,...).

#### Savoir-faire

**QHSF1** - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste.

**QHSF3** - Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage.

**QHSF4** - Appliquer les procédures de sanitation.

**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.

**CPSF1** - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition.

**CPSF2** - Ecouter et prendre en compte les consignes orales.

**Qualités / Aptitudes** : être vigilant, à l'écoute, autonome et organisé, conscient de l'importance des contrôles, des dangers. Savoir lire des synoptiques sur écrans pour comprendre une installation, respecter les règles et procédures.

## M2 / Conduire le process

**M2A1** - Effectuer la mise en route du process en ajustant le cas échéant les paramètres suivant la qualité des produits de sortie.

**M2A2** - S'assurer du bon fonctionnement de l'installation, du bon déroulement du process et de la gestion des flux.

**M2A3** - En fonction de la situation, conduire le process selon le mode adapté (normal, dégradé, ralenti,...).

**M2A4** - Effectuer toutes les opérations nécessaires en cas d'arrêt en cours et/ou en fin de production.

### Compétences

#### Connaissances

**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.

**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).

**SEC1** - Citer les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, installations).

**SEC3** - Lister les dangers et les principaux risques pour la santé, la sécurité des personnes et des biens à son poste.

#### Savoir-faire

**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.

**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.

**SESF1** - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents.

**SESF3** - Agir conformément aux règles de santé et de sécurité à son poste.

**Qualités / Aptitudes :** être vigilant, à l'écoute, autonome, conscient des conséquences d'erreurs éventuelles, des dangers, réactif en cas de dysfonctionnements.

Savoir transmettre précisément des informations, lire des synoptiques sur écrans pour comprendre une installation, respecter les règles et procédures.

## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**QH** : Qualité Hygiène  
**SE** : Sécurité Environnement

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

## M3 / Contrôler, enregistrer, maintenir

**M3A1** - Effectuer les contrôles sur les produits et les paramètres du process selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.

**M3A2** - Surveiller l'installation par des visites régulières et inspections sur place.

**M3A3** - Détecter les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements relatifs au produit et à l'installation.

**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.

**M3A5** - Enregistrer les résultats de la production et du fonctionnement de l'installation suivant les procédures en vigueur.

**M3A6** - Maintenir l'installation dans un état de fonctionnement optimal.

### Connaissances

**PPC2** - Identifier les différentes recettes et les ordres de fabrication correspondants.

**PPC4** - Décrire les étapes du process et expliquer la gestion des flux de produits.

**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.

**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.

**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.

**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.

### Savoir-faire

**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.

**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.

**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).

## M3 / (suite)

### Compétences

#### Connaissances

**QHC2** - Identifier et justifier les points critiques du process (CCP, PRP,...) 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,...) et expliquer la finalité de la sanitation.

**QHC7** - Identifier les produits et matériels de nettoyage / désinfection nécessaire pour l'entretien des installations, du poste et de son environnement.

**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.

**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.

**CPC2** - Repérer le rôle et les responsabilités des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.

**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

**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.

**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.

**CPSF1** - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition.

**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.

**Qualités / Aptitudes** : être conscient des risques liés à la sécurité alimentaire et des enjeux environnementaux, précis et fiable lors des actions de contrôle, réactif en cas de dysfonctionnement. Savoir interpréter les résultats et écarts, lire des synoptiques sur écrans pour comprendre une installation, respecter les règles et procédures.

## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**QH** : Qualité Hygiène  
**SE** : Sécurité Environnement

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

## M4 / Communiquer, transmettre et améliorer

**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.

**M4A2** - Echanger des informations avec l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement de son activité (maintenance, qualité, sécurité, logistique, production,...).

**M4A3** - Participer à l'amélioration continue du process.

Compétences	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-faire</b>
	<b>OIC8</b> - Expliquer les moyens de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti).	<b>OISF8</b> - Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement (méthodologie de résolution de problème).
	<b>OIC9</b> - 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).	<b>SESF1</b> - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents.
	<b>SEC4</b> - 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.	<b>CPSF2</b> - Ecouter et prendre en compte les consignes orales.
	<b>CPC1</b> - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et son activité dans l'entreprise	<b>CPSF3</b> - Renseigner les supports d'information relatifs au suivi qualité de la production et au fonctionnement de l'installation.
	<b>CPC2</b> - Repérer le rôle et les responsabilités des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.	<b>CPSF4</b> - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée.
	<b>CPC3</b> - Expliciter le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité.	<b>CPSF5</b> - Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel (élaboration de procédures et d'instructions, résolution de problèmes,...).
	<b>CPC4</b> - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail.	
	<b>CPC5</b> - 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,...).	
	<b>CPC6</b> - Citer et décrire les moyens, les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique,...).	

**Qualités / Aptitudes** : être à l'écoute et réactif en cas de dysfonctionnement/alerte. Savoir interpréter les résultats et écarts, transmettre des informations de manière synthétique et précise, s'adapter à ses interlocuteurs.

## Les compétences par domaine

	PRODUIT PROCESS
Connaissances	<p><b>PPC1</b> - Décrire les spécifications, les modes de conservation et les caractéristiques physico-chimiques des matières premières et des produits (intermédiaires et finis).</p> <p><b>PPC2</b> - Identifier les différentes recettes et les ordres de fabrication correspondants.</p> <p><b>PPC3</b> - Identifier les différents circuits d'approvisionnement du process.</p> <p><b>PPC4</b> - Décrire les étapes du process et expliquer la gestion des flux de produits.</p> <p><b>PPC5</b> - Décrire les différentes procédures de conduite applicables au process (mise en route, arrêt, redémarrage,...).</p> <p><b>PPC6</b> - Citer les différents paramètres de conduite à surveiller et leurs valeurs standards.</p> <p><b>PPC7</b> - 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><b>PPC8</b> - Citer les indicateurs de production et de productivité.</p>
Savoir-faire	<p><b>PPSF1</b> - S'assurer des quantités et de la conformité des matières premières et les utiliser suivant les recettes et le programme de production.</p> <p><b>PPSF2</b> - Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies.</p> <p><b>PPSF3</b> - Respecter les modes opératoires et les instructions de production.</p> <p><b>PPSF4</b> - Surveiller l'évolution des paramètres du produit et optimiser les paramètres du process pour maintenir leur valeur dans les tolérances fixées.</p> <p><b>PPSF5</b> - Contrôler et interpréter les données au regard des standards.</p>
Qualités Aptitudes	<p>Etre vigilant, organisé et autonome, conscient des risques liés à la sécurité alimentaire et des conséquences possibles de ses erreurs. Respecter les règles et procédures.</p>

## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**QH** : Qualité Hygiène  
**SE** : Sécurité Environnement

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

OUTILS INSTALLATIONS	
Connaissances	<p><b>OIC1</b> - Décrire les principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique, pneumatique.</p> <p><b>OIC2</b> - Décrire des principes de base en génie thermique (production de froid, de vapeur, échangeurs, réchauffeurs).</p> <p><b>OIC3</b> - Identifier les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité.</p> <p><b>OIC4</b> - 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><b>OIC5</b> - Citer les moyens de contrôle de l'installation et décrire leur fonctionnement.</p> <p><b>OIC6</b> - Citer les énergies et les organes de commande correspondants.</p> <p><b>OIC7</b> - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation (les différents menus).</p> <p><b>OIC8</b> - Expliquer les moyens de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti).</p> <p><b>OIC9</b> - 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>
Savoir-faire	<p><b>OISF1</b> - Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle de l'installation.</p> <p><b>OISF2</b> - Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité.</p> <p><b>OISF3</b> - Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation.</p> <p><b>OISF4</b> - 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><b>OISF5</b> - Effectuer les réglages nécessaires pour rectifier d'éventuels écarts.</p> <p><b>OISF6</b> - Repérer un dysfonctionnement, une anomalie.</p> <p><b>OISF7</b> - 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><b>OISF8</b> - Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement (méthodologie de résolution de problème).</p>
Qualités Aptitudes	<p>Etre vigilant et capable d'anticiper. Savoir lire des synoptiques sur écrans pour comprendre/se représenter une installation.</p>



	QUALITÉ HYGIÈNE	SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT
Connaissances	<p><b>QHC1</b> - 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><b>QHC2</b> - Identifier et justifier les points critiques du process (CCP, PRP,...) et les sources de contamination.</p> <p><b>QHC3</b> - Citer et justifier les contrôles à réaliser au poste et les moyens et méthodes à utiliser pour garantir la conformité des produits.</p> <p><b>QHC4</b> - Identifier et décrire les procédures de gestion des non conformités au poste.</p> <p><b>QHC5</b> - 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><b>QHC6</b> - Décrire les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage / désinfection qui s'appliquent à son poste (plan d'hygiène, NEP, ...) et expliquer la finalité de la sanitation.</p> <p><b>QHC7</b> - Identifier les produits et matériels de nettoyage / désinfection nécessaire pour l'entretien des installations, du poste et de son environnement.</p>	<p><b>SEC1</b> - Citer les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, installations).</p> <p><b>SEC2</b> - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective.</p> <p><b>SEC3</b> - Lister les dangers et les principaux risques pour la santé, la sécurité des personnes et des biens à son poste.</p> <p><b>SEC4</b> - 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><b>SEC5</b> - 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>
Savoir-faire	<p><b>QHSF1</b> - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste.</p> <p><b>QHSF2</b> - Identifier des produits non-conformes et appliquer les procédures correspondantes (arrêt, blocage produit, alerte).</p> <p><b>QHSF3</b> - Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage.</p> <p><b>QHSF4</b> - Appliquer les procédures de sanitation.</p>	<p><b>SESF1</b> - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents.</p> <p><b>SESF2</b> - Utiliser les protections individuelles et collectives.</p> <p><b>SESF3</b> - Agir conformément aux règles de santé et de sécurité à son poste.</p> <p><b>SESF4</b> - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son poste.</p>
Qualités Aptitudes	<p>Etre précis et fiable lors des actions de contrôle, conscient de l'importance des contrôles. Savoir interpréter les résultats et écarts pour résoudre des problèmes.</p>	<p>Etre conscient des dangers, de l'importance de ses actes et décisions sur l'environnement.</p>



## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**QH** : Qualité Hygiène  
**SE** : Sécurité Environnement

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

COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	
Connaissances	<p><b>CPC1</b> - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et son activité dans l'entreprise.</p> <p><b>CPC2</b> - Repérer le rôle et les responsabilités des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</p> <p><b>CPC3</b> - Expliciter le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité.</p> <p><b>CPC4</b> - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail.</p> <p><b>CPC5</b> - 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><b>CPC6</b> - Citer et décrire les moyens, les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique,...).</p>
Savoir-faire	<p><b>CPSF1</b> - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition.</p> <p><b>CPSF2</b> - Ecouter et prendre en compte les consignes orales.</p> <p><b>CPSF3</b> - Renseigner les supports d'information relatifs au suivi qualité de la production et au fonctionnement de l'installation.</p> <p><b>CPSF4</b> - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée.</p> <p><b>CPSF5</b> - Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel (élaboration de procédures et d'instructions, résolution de problèmes,...).</p>
Qualités Aptitudes	<p>Etre à l'écoute, ouvert, réactif lors d'un dysfonctionnement/alerte. Savoir transmettre précisément et de manière synthétique des informations, s'adapter à son interlocuteur.</p>

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

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

OUTIL D'ÉVALUATION	Produit Process	Outils installation	Qualité hygiène	Sécurité environnement	Communication Professionnelle
Grille d'évaluation tuteur					
Grille d'évaluation formateur					
Grille Professionnel ou Jury					
Résultats 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 tuteurs (formateur et jury) et 30% minimum à chacun des savoir-faire.

### 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

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