

# CQP

## Conducteur de procédé de fabrication

### Référentiel de compétences

**Le titulaire du CQP Conducteur de procédé de fabrication est capable de :**

- Réaliser une opération de fabrication en garantissant le respect des BPF et la conformité de l'opération réalisée.
- Réaliser des interventions techniques de premier niveau

 Champ d'intervention :

Le champ du CQP porte sur toute opération de fabrication d'un produit sous forme sèche ou sous forme liquide ou pâteuse. Il peut s'agir d'une opération de pesée, de mélange, de mise en gélule, de remplissage, de stérilisation, ...

Cette opération doit comporter la conduite d'un équipement ou d'un appareillage. Les opérateurs réalisant uniquement des opérations manuelles peuvent accéder uniquement aux unités de compétences 1, 4, 6 et 7.

 Le référentiel du CQP est constitué de sept unités de compétences :

- Trois unités de compétences « cœur de métier » :

1. Identifier les produits et matières premières
2. Conduire un équipement de fabrication
3. Réaliser des interventions techniques de premier niveau

- Quatre unités de compétences « transverses », communes aux CQP conduite de procédé de fabrication et conduite de ligne de conditionnement :

4. Appliquer les règles BPF / qualité et les règles de sécurité
5. Utiliser un système informatisé
6. Traiter des informations écrites et orales
7. Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès

Pour obtenir le CQP dans sa totalité, le candidat doit être évalué et certifié sur ces sept unités.

## Unité de compétences 1 – Identifier les produits et matières premières

*Etre capable de ...*

- ✍ Identifier les caractéristiques des produits à fabriquer
- ✍ Identifier les caractéristiques des matières premières
- ✍ Identifier la conformité d'un produit ou d'une matière au regard de spécifications données

## Unité de compétences 2 – Conduire un équipement de fabrication

*Etre capable de ...*

- ✍ Organiser son activité pour réaliser l'opération de fabrication en appliquant les BPF, les règles de sécurité et les procédures
- ✍ Situer l'opération réalisée par rapport aux différentes étapes de fabrication
- ✍ Organiser les flux de matières et de produits semi-finis : approvisionner, ranger, orienter, étiqueter, ..., en appliquant les BPF et les règles de gestion des flux
- ✍ Mettre en route, rentrer les paramètres et arrêter les équipements en appliquant les procédures
- ✍ Réaliser la surveillance et les contrôles en appliquant les procédures
- ✍ Réaliser les opérations de vide de ligne et de changement de lot en appliquant les BPF et les procédures

## Unité de compétences 3 – Réaliser des interventions techniques de premier niveau<sup>1</sup>

*Etre capable de ...*

- ✍ Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau et de nettoyage de l'équipement et des différentes pièces
- ✍ Réaliser des opérations de changement de format simples et des réglages sans outillage, le cas échéant<sup>2</sup>
- ✍ Identifier tout dysfonctionnement technique, effectuer un premier diagnostic, intervenir ou alerter.

## Unité de compétences 4 – Appliquer les règles BPF / qualité et les règles de sécurité

*Etre capable de ...*

- ✍ Réaliser l'ensemble des contrôles et vérifications requis de manière fiable
- ✍ Utiliser les documents en vigueur : procédures, dossier de fabrication, ... en appliquant les BPF
- ✍ Appliquer les règles d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement dans l'entreprise
- ✍ Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention

## Unité de compétences 5 – Utiliser un système informatisé

*Etre capable de ...*

- ✍ Utiliser un système de commande sur écran ou un système informatisé de production
- ✍ Enregistrer des informations liées à la production assurée
- ✍ Identifier la signification des informations affichées

---

<sup>1</sup> Interventions relevant du 1er niveau de maintenance, suivant la norme AFNOR X 60-010 : actions simples nécessaires à l'exploitation et réalisées sur des éléments facilement accessibles en toute sécurité à l'aide d'équipements de soutien intégrés au bien

<sup>2</sup> Lorsque ces opérations sont requises sur l'équipement utilisé

## **Unité de compétences 6 – Traiter les informations écrites et orales**

*Etre capable de ...*

- ✍ Transmettre la bonne information au bon interlocuteur en utilisant le vocabulaire technique approprié
- ✍ Renseigner le dossier de fabrication et les différents documents de production en appliquant les règles BPF
- ✍ Rechercher et traiter des informations techniques

## **Unité de compétences 7 – Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès**

*Etre capable de ...*

- ✍ Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès
- ✍ Utiliser des outils de suivi d'indicateurs
- ✍ Identifier la signification des différents indicateurs