



PUBLIC

Tout collaborateur ayant capitalisé un vécu en milieu industriel et souhaitant s'orienter vers un poste de conducteur de ligne



PRÉ-REQUIS

Maîtriser la langue française



DURÉE

De 30 à 48 jours en fonction du profil



MODALITÉS

Présentiel



TYPE DE VALIDATION

Certificat de réalisation
Attestation de fin de formation
Certification visée :

- CQP Conducteur de ligne du secteur alimentaire
- Code RNCP : 2913 – Date de fin de validité : 21/04/2022
- Certificateur : OCAPAT

» RÉSULTATS ATTENDUS

- Conduire tous les équipements d'une ou plusieurs lignes de conditionnement et/ou fabrication, selon un process, dans le respect des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité, en garantissant la qualité du produit obtenu.
- Respecter les enjeux de productivité
- Réaliser des interventions techniques de 1er niveau
- Communiquer et manager

» OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Comprendre son environnement de travail et le fonctionnement de l'entreprise agroalimentaire.
- Acquérir les connaissances techniques afférentes aux produits,
- Appliquer les procédures de gestion des produits afin d'assurer la sécurité des consommateurs et garantir leur droit à l'information.
- Appliquer les règles de sécurité et de qualité
- Comprendre et appliquer l'amélioration continue
- Conduire une ligne de production / un équipement industriel
- Communiquer avec ses collaborateurs

» MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- La formation théorique, accompagnée d'exemples concrets, sera complétée par des mises en situation dans les divers ateliers du plateau pédagogique.
- Jeux de Rôles
- Exercices d'animation



DATES ET LIEUX

Nous consulter



TARIFS

Nous consulter



INTERVENANT

Une équipe d'experts métiers



Lieux aménagés et modalités adaptées pour faciliter l'accès et l'usage aux personnes en situation de handicap.

PROGRAMME

EN AMONT DE LA FORMATION

- Etude d'opportunité
- Positionnement obligatoire de l'apprenant, réalisé afin d'évaluer les compétences acquises et à acquérir, en fonction des modalités prévues par la branche professionnelle
- *Merci de nous contacter afin de définir ensemble cette démarche*

PRESENTATION

- L'industrie agro-alimentaire et le métier de conducteur d'équipement industriel

REGULER LA LIGNE

- **Préparation, démarrage et approvisionnement**
 - Prendre connaissance du programme de production et des éventuelles modifications et procéder à l'installation de la ligne
 - S'informer le cas échéant, des consignes du conducteur de ligne
 - Vérifier, préparer et effectuer les opérations préalables (montages de pièces, réglages, appro, branchements, etc.)
 - Procéder au démarrage de la ligne
 - Mettre en route, purger, ajuster les réglages et vérifier la conformité des procédures de démarrage
 - Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaire sur la ligne et s'assurer de leur conformité
 - 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**
 - Réguler l'activité à partir des contrôles, des aléas et des informations amont et en aval
 - Effectuer les relevés de production
 - Effectuer les réglages courants et réaliser les changements de production si nécessaire
- Participe au suivi de l'activité à l'aide des outils mis à sa disposition (GPAO, outils, document de suivi)

REALISER LES ACTIVITES DE PRODUCTION

- **Maitrise technique**
 - Conduite des différentes machines et remplacer un opérateur si besoin ou surcharge
- **Contrôle**
 - Effectuer les contrôles
 - Vérifier l'application par les opérateurs des opérations de contrôle
 - Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles
 - Surveiller le bon fonctionnement des matériels de sa ligne
 - Surveiller les différents paramètres de conduite de la ou des machines au cours de la production
- **Nettoyage**
 - Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues

REALISER LA MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU

- Veiller à la réalisation de la maintenance de premier niveau par les opérateurs
- Procéder au 1^{er} diagnostic des causes pour intervenir ou faire appel aux personnes compétentes
- Intervenir dans la ligne dans le cadre d'opération de maintenance de 1^{er} niveau faisant l'objet de procédures et d'instruction
- Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine

PROGRAMME

RELAYER LES INFORMATIONS

- Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de sa ligne
- Transmettre aux opérateurs les informations nécessaires
- Être en capacité de donner son avis
- Solliciter si nécessaire, l'intervention des différents acteurs en fonction du besoin
- Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation

ANIMER COORDONNER ET TRANSMETTRE LES SAVOIR FAIRE

- **Animation**
 - Coordonner l'activité des opérateurs
 - Participer aux missions d'amélioration en cours dans l'atelier, et qui concerne sa ligne
 - Donner son avis sur les compétences des opérateurs
 - Entretien avec les opérateurs, des relations individuelles et collectives, facilitant la résolution de problèmes
- **Gestion et formation de l'équipe**
 - Donner son avis sur l'adéquation des personnes à leur poste
 - Participer à la gestion administrative
 - Assurer les formations aux postes de travail des opérateurs

ACCOMPAGNEMENT A LA CERTIFICATION

- Se préparer à la certification en travaillant le passage à l'oral devant le jury et en préparant son dossier

INITIATION A L'INFORMATIQUE

- Environnement Windows
- Word
- Excel
- Powerpoint

CERTIFICATION

Une évaluation modulaire est faite afin de valider les acquisitions de connaissances des stagiaires

Un questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) est complété pour chaque bloc

Des mises en situation professionnelle sont organisés pour préparer le passage de la certification

Le passage de la certification CQP et/ou est prévu en fin de formation, suivant les modalités prévues par la branche professionnelle du salaire

CQP de niveau 4 (BAC)

Le CQP est divisé en 4 blocs de compétences, validables indépendamment les uns des autres (CCP valables 5 ans).

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

Le CQP ne permet pas d'équivalence ni de passerelle avec d'autres certifications.

- Les débouchés et suite de parcours à l'issue de cette certification :
 - Intégrer une formation RNCP Niveau 3
 - Conducteur de ligne de conditionnement
 - Chef de ligne