



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV](#)®

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

RÉFÉRENTIEL DU BP CONDUCTEUR DE LIGNE DE PRODUCTION ALIMENTAIRE

Brevet Professionnel Agroalimentaire (Conducteur de Ligne de Production Alimentaire)

Sources

- Page référentiel

Référentiel

Référentiel rédigé et consolidé à partir des sources officielles et des documents PDF liés ci-dessous. Le contenu intègre une mise en forme éditoriale pour faciliter la lecture.

Source(s) web consultée(s) :

- Page référentiel

Document 1 : Référentiel du BP "conducteur de ligne de production alimentaire" - Février 2024 (PDF, 2 Mo)

Source PDF : https://chlorofil.fr/fileadmin/user_upload/02-diplomes/referentiels/secondaire/bp/clpa/bp-clpa-ref.pdf

Extraction texte intégrale : 25 page(s).

Page 1

RE F
BP

RÉFÉRENTIEL DE DIPLÔME

du Brevet professionnel

option

"Conducteur de ligne de
production alimentaire"
alimentaire"

Page 2

REFERENTIEL DE DIPLÔME DE L'OPTION
CONDUCTEUR DE LIGNE DE PRODUCTION ALIMENTAIRE
DU BREVET PROFESSIONNEL

Arrêté du 23 février 2024 portant création de l'option « conducteur de ligne de production alimentaire » du brevet professionnel et fixant ses conditions de délivrance

1

Page 3

Le brevet professionnel « conducteur de ligne de production alimentaire » est une certification de niveau 4 de la nomenclature du cadre national des certifications professionnelles.

Le référentiel du brevet professionnel comporte 3 parties :

1. Le référentiel d'activités,
2. Le référentiel de compétences,
3. Le référentiel d'évaluation.

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES

Le référentiel d'activités est composé de trois parties :

- La première partie fournit un ensemble d'informations relatives à la classification de la spécialisation et au contexte socio-économique du secteur professionnel,
- La deuxième partie est constituée de la fiche descriptive des activités (FDA) et des informations réglementaires,
- La troisième partie présente les situations professionnelles significatives (SPS) organisées en champs de compétences.

- 1.1. Éléments de contexte socio-économique du secteur

Les caractéristiques du secteur

Le secteur de la production alimentaire ou « industrie agroalimentaire » (IAA) est l'ensemble des activités de transformation des matières premières issues de l'agriculture, de l'élevage ou de la pêche en produits alimentaires destinés essentiellement à la consommation humaine.

En 2019, 62% de la production française est issue de la branche « agriculture-sylviculture-pêche ».

C'est la première industrie de France en termes de chiffre d'affaires et le premier employeur industriel du pays. La forte dispersion sur le territoire national en fait un secteur d'activité stratégique pour de nombreux territoires ruraux.

Activités indispensables, les industries alimentaires se sont maintenues durant la crise sanitaire due à la pandémie du Covid 19 en 2020 et 2021. Avec une production estimée à 140 milliards d'euros en 2020, elles ont subi un choc six fois moindre que l'ensemble de l'industrie manufacturière.

Avant cette crise sanitaire, la France était le deuxième fabricant européen de produits alimentaires transformés derrière l'Allemagne, et devant l'Italie et l'Espagne. Depuis, sa part dans la production européenne tend à diminuer.

En 2021, la France reste le 6ème pays exportateur de produits agricoles et agroalimentaires au niveau mondial².

Les entreprises de productions alimentaires se répartissent en dix secteurs d'activités :

- Transformation et conservation de la viande et préparation de produits à base de viande

2
Panorama des industries agroalimentaires – édition 2022 – Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire

5

Page 4

- Transformation et conservation de poisson, de crustacés et de mollusques
- Transformation et conservation de fruits et légumes
- Fabrication d'huiles et graisses végétales et animales
- Fabrication de produits laitiers
- Travail des grains ; fabrication de produits amylacés
- Fabrication de produits de boulangerie-pâtisserie et de pâtes alimentaires
- Fabrication d'autres produits alimentaires
- Fabrication d'aliments pour animaux
- Fabrication de boissons

Des disparités existent selon les productions : le secteur des produits laitiers est le premier contributeur au chiffre d'affaires (CA) de l'industrie agroalimentaire française avec 41,3 milliards d'euros (soit 21% du CA des IAA), devant celui de la viande et préparation à base de viande avec 36,2 milliards d'euros (soit 18 % du CA des IAA), et celui de la fabrication de boissons avec 32,3 milliards d'euros (soit 16 % du CA des IAA)³.

La valeur ajoutée dégagée par l'ensemble des activités agricoles et agroalimentaires représente 3,6 % du produit intérieur brut français.

Les IAA ont dégagé en 2019 une valeur ajoutée de 40 243 millions d'euros⁴.

L'environnement politique, social, réglementaire du secteur professionnel

La production de produits alimentaires est un secteur d'activité où les exigences en termes d'hygiène et de sécurité sont très élevées. Les réglementations sont particulièrement strictes.

Le « Paquet hygiène » est un ensemble de règlements européens qui définissent le cadre réglementaire pour l'hygiène des denrées alimentaires. Il s'applique à l'ensemble de la filière agroalimentaire depuis la production primaire, animale et végétale jusqu'à la distribution au consommateur final, en passant par l'industrie agroalimentaire, les métiers de bouche, et le transport. Cette réglementation a pour objet de garantir à un niveau élevé de sécurité sanitaire de l'alimentation humaine et animale au bénéfice de la protection du consommateur. Elle fixe une obligation de résultat pour les opérateurs en leur laissant une certaine latitude sur les moyens. Les professionnels doivent mettre en place et appliquer un plan de maîtrise sanitaire qui comprend en premier lieu un système de traçabilité et de gestion des non-conformités, et, en second lieu des procédures fondées sur les principes HACCP (Hazard analysis critical control point).

La politique de l'alimentation en France est définie par l'article 1 de la loi n° 2014-1170 d'avenir pour l'agriculture, l'alimentation et la forêt du 13 octobre 2014 : « dans ses dimensions internationale, européenne, nationale et territoriale, elle a pour finalités d'assurer à la population l'accès à une alimentation sûre, saine, diversifiée, de bonne qualité et en quantité suffisante, produite dans des conditions économiquement et socialement acceptables par tous, favorisant l'emploi, la protection de l'environnement et des paysages et contribuant à l'atténuation et à l'adaptation aux effets du changement climatique ».

La loi n° 2018-938 du 30 octobre 2018 pour l'équilibre des relations commerciales dans le secteur agricole et alimentaire (EGALIM) est le reflet d'une demande sociétale forte pour une alimentation saine, durable et accessible à tous. Issue des États généraux de l'alimentation lancés en 2017, cette loi vise à réformer les secteurs de l'agriculture et de l'agroalimentaire autour de trois principaux enjeux et objectifs :

- Améliorer le revenu des producteurs en rétablissant l'équilibre des relations commerciales producteurs-grande distribution ;
- Améliorer les conditions sanitaires et environnementales de production ;
- Favoriser l'accès des consommateurs à une alimentation de qualité, saine et durable. Les producteurs

Page 5

sont incités par les pouvoirs publics et les collectivités territoriales à participer à la construction des Projets Alimentaires Territoriaux (PAT).

Elle a été complétée en aout 2021 par la loi Climat et Résilience, qui prévoit plusieurs mesures très ambitieuses pour améliorer la qualité des repas servis par la restauration collective, avec notamment l'objectif d'un taux d'approvisionnement de 50 % de produits durables et de qualité, dont 20 % de produits issus de l'agriculture biologique. Les services de restauration collective scolaire ont désormais l'obligation de proposer au moins une fois par semaine un menu végétarien dans les cantines scolaires.

Le programme national pour l'alimentation (2019-2023) détermine les objectifs de la politique de l'alimentation en prenant en compte notamment la justice sociale, l'éducation alimentaire de la jeunesse et la lutte contre le gaspillage alimentaire. Pour assurer l'ancrage territorial de cette politique, il précise les modalités permettant d'associer les collectivités territoriales à la réalisation de ces objectifs. Il propose des catégories d'actions dans les domaines de l'éducation et de l'information pour promouvoir l'équilibre et la diversité alimentaires, les produits locaux et de saison ainsi que la qualité nutritionnelle et organoleptique de l'offre alimentaire, dans le respect des orientations du programme national relatif à la nutrition et à la santé défini à l'article L. 3231-1 du code de la santé publique.

1.1.2. Type d'entreprises et/ou d'établissements concernés

Au 31 décembre 2019, les entreprises productions alimentaires françaises stricto sensu (hors commerce de gros de produits agroalimentaires et artisanat commercial) employaient 436 547 salariés (en équivalents temps plein) au sein de 16 431 entreprises (unités légales), qui vont de petites entreprises familiales jusqu'à de grandes multinationales⁵.

Le secteur agroalimentaire français est constitué en grande majorité de micro-entreprises de moins de 10 salariés (81 %), la part des PME (de 10 à 249 salariés) représente 17 %. Les grandes entreprises de plus de 250 salariés représentent moins de 2 % des entreprises du secteur mais réalisent plus de 84 % du chiffre d'affaires⁶.

Les principaux bassins d'emplois du secteur agroalimentaire sont situés en Bretagne, en Pays-de-la-Loire, en Auvergne-Rhône-Alpes, en Hauts-de-France et en Grand Est.

Parmi les secteurs les plus pourvoyeurs d'emplois figurent le secteur de la viande et préparation de produits à base de viande (26 % des salariés), la fabrication de produits de boulangerie-pâtisserie et de pâtes alimentaires (14 %), les produits laitiers (11 %) et la fabrication des boissons (10 %).

En matière d'emploi, les entreprises de la filière ont une dynamique d'embauche importante qui se maintient sur l'ensemble du territoire avec pour 2022, 95 560 projets de recrutement (+18.7 % par rapport à 2021)⁷.

Accessibles à tout niveau de qualification, les métiers de l'agroalimentaire évoluent, sont diversifiés et proposent de réelles perspectives d'emploi et de formation, y compris en interne, pour permettre à chacun d'évoluer et d'exercer durablement ces métiers.

1.1.3. Facteurs d'évolution et de variabilité en cours

L'attractivité de la filière

Les entreprises sont confrontées à des besoins en recrutement de plus en plus importants avec une pénurie

5 Panorama des industries agroalimentaires – édition 2022 – Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire
6 Panorama des industries agroalimentaires - 2022 - Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire
7 Panorama des industries agroalimentaires - 2022 - Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire

Page 6

de main-d'œuvre qui va s'accroître avec les nombreux départs en retraite à venir d'ici 2030. Il est primordial de faire évoluer les modes de recrutement, de poursuivre les actions en faveur de l'insertion professionnelle de tous les publics et de faire évoluer l'image des métiers et de ce secteur.

Le comportement des consommateurs

Les comportements de consommation ont beaucoup changé ces dernières années. De nos jours, la consommation s'individualise, le consommateur est sans cesse connecté, informé, attentif à la vertu écologique et à la qualité nutritive et sanitaire des produits qu'il consomme. Il est de plus en plus sensible à l'origine locale des produits (circuits courts). Les comportements alimentaires intègrent de nouvelles normes sociales, de plus en plus exigeantes sur les questions de bien-être animal et de préservation de l'environnement. Parmi ces enjeux, la question de l'impact climatique de la consommation de viande occupe une place particulière.

Le développement des démarches de Responsabilité Sociétale de l'Entreprise (RSE)

En 2022, près de la moitié des entreprises industrielles agroalimentaires ont mis en place une démarche

volontaire en lien avec la RSE. Elles sont particulièrement concernées par ces démarches, du fait de leur incidence forte sur les environnements naturels, sociaux et économiques. Leurs engagements font valoir les pratiques des producteurs en amont et font échos aux attentes de la société en matière de protection de l'environnement et de bien-être animal⁸.

La réduction du gaspillage alimentaire

En France, les pertes et gaspillages alimentaires représentent 10 millions de tonnes de produits par an, soit une valeur commerciale estimée à 16 milliards d'euros.⁹

Ce gaspillage représente un prélèvement inutile de ressources naturelles, telles que les terres cultivables et l'eau, et des émissions de gaz à effet de serre qui pourraient être évitées. Ces dernières sont évaluées par l'Ademe (Agence de l'environnement et de la maîtrise de l'énergie) à 3 % de l'ensemble des émissions nationales.

Ce sont également des déchets qui pourraient être évités qui n'auraient donc pas à être traités et n'engendreraient pas les coûts de gestion afférents. Toutes les étapes de la chaîne alimentaire, production, transformation, distribution et consommation, participent aux pertes et gaspillages alimentaires.

La lutte pour réduire ce gaspillage alimentaire est un véritable enjeu pour les professionnels du secteur.

Les défis environnementaux

Nourrir une population qui va encore fortement croître pendant plusieurs décennies avant, peut-être, de se stabiliser, dans un contexte de réchauffement climatique impactant directement la productivité agricole, crée des défis nouveaux pour les systèmes agroalimentaires mondiaux. Il paraît désormais clair que bien nourrir toute la planète, sans ruiner l'environnement, ne pourra se faire sans des mutations profondes de l'alimentation, de l'agriculture elle-même, et des industries agroalimentaires. Dans ce contexte mondial, chaque territoire devra tenir compte de ses spécificités structurelles pour faire évoluer ses pratiques et modes de production. La France devra accélérer sa transition vers l'agroécologie pour réduire les pressions exercées par l'agriculture sur l'environnement tout en lui permettant de reconquérir son autonomie alimentaire¹⁰.

En 2019, l'industrie agroalimentaire a consacré 248 millions d'euros d'investissements ou d'études afin de protéger l'environnement. Grande consommatrice d'eau pour le lavage et le traitement industriel des matières premières ou le nettoyage des équipements de production, 35% de ses investissements sont affectés au traitement des eaux usées. La limitation des émissions de gaz à effet de serre est le deuxième poste d'investissement (31%).¹¹

La question des emballages est également un enjeu. Les industriels travaillent sur le développement de nouveaux matériaux d'emballage à partir de matières premières biosourcées et de mono-matériaux, et recherchent des solutions de conditionnement au degré de recyclabilité élevé. La recherche s'intéresse aussi à concevoir des emballages actifs qui, interagissant avec le produit, permet d'en augmenter sa durée de conservation.

8

Panorama des industries agroalimentaires - 2022 - Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire

9

site www.ecologie.gouv.fr – données du 3 janvier 2023

10

Rapport France stratégie « pour une alimentation saine et durable » 09/2021

11

Panorama des industries agroalimentaires – 2022 – Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire (p 66)

8

Page 7

L'évolution technologique

La production s'est automatisée au cours des dernières années : les postes de travail exigent plus d'autonomie et de polyvalence, ce qui implique des besoins accrus en personnel qualifié. Le développement de la robotique accélère et fiabilise les opérations de manutention lourde et répétitive. Elle permet une diminution de la pénibilité de certaines tâches.

Les nouvelles technologies de codage, capteurs et traitement des données permettent de garantir un niveau extrêmement élevé de traçabilité. Les techniques de blockchain¹² garantissent un partage de données tout au long de la chaîne de production et de distribution. D'autres technologies en cours de développement, mixant numérique et biotechnologies permettront de connaître précisément les conditions de fabrication et de transport et en particulier le respect de la chaîne du froid. Comme dans les autres secteurs industriels, le numérique va permettre de nouveaux gains de productivité en matière d'organisation des chaînes de production, depuis le producteur primaire jusqu'au consommateur final. Les emballages intelligents sont aussi à l'étude, équipés de capteurs et senseurs, ils peuvent contrôler et informer de l'état du produit, de sa fabrication jusqu'à sa distribution. Le développement de la robotique accélère et fiabilise les opérations de manutention lourde et répétitive. Elle permet une diminution de la pénibilité de certaines tâches.

1.2. Les emplois visés par le diplôme

1.2.1. Dénominations des emplois

Code NSF

221 Agro-alimentaire, alimentation, cuisine

Formacodes

21554 : agroalimentaire

21570 : qualité sécurité agroalimentaire

Code du Répertoire Opérationnel des Métiers et des Emplois (ROME)

Les métiers visés par la qualification de niveau 4 correspondent aux codes ROME suivants :

H 2102 : Conduite d'équipement de production alimentaire

H 3301 : Conduite d'équipement de conditionnement

H 3303 : Préparation de matières et produits industriels (broyage, mélange...)

Appellations transversales aux différentes familles de l'agroalimentaire

- Préparateur de recettes
- Technicien de production
- Technicien responsable de fabrication
- Agent de production
- Conducteur de ligne automatisée

12

Une blockchain est un registre, une grande base de données qui a la particularité d'être partagée simultanément avec tous ses utilisateurs, tous également détenteurs de ce registre, et qui ont également tous la capacité d'y inscrire des données

9

Page 8

- Conducteur de ligne de conditionnement
- Conducteur de machines
- Conducteur de ligne de fabrication

1.2.2 Mention dans la Convention collective de la branche

- Convention collective des 5 branches industries alimentaires diverses du 21 mars 2012
- Convention collective nationale pour les industries de produits alimentaires élaborés
- Convention collective nationale Abattoirs
- Convention collective nationale de l'industrie de la salaison, charcuterie en gros et conserves de viandes
- Convention collective Entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes
- Convention collective de transformation des volailles
- Convention collective Industrie laitière
- Convention collective du lait
- Convention collective des coopératives et SICAs des fleurs, fruits et légumes et de pommes de terre.
- Convention collective des conserveries
- Convention collective des sucreries, sucreries-distilleries et raffineries
- Convention collective de l'industrie des glaces, sorbets et crèmes glacées
- Convention collective nationale des activités industrielles de boulangerie et pâtisseries
- Convention collective nationale des métiers de la transformation des grains
- Convention collective des pâtes alimentaires sèches et du couscous non préparé
- Convention collective des coopératives agricoles de céréales, de meunerie, d'approvisionnement, d'alimentation du bétail et d'oléagineux
- Convention collective nationale des activités de production des eaux embouteillées et boissons rafraîchissantes sans alcool et de bière

1.2.3.1 Conditions d'exercice de l'emploi

1.2.3.1 Place dans l'organisation hiérarchique de l'entreprise

Le titulaire de l'emploi visé par le brevet professionnel « « Conducteur de ligne de production alimentaire » exerce ses activités sous la responsabilité d'un responsable de production ou d'un responsable d'atelier ou d'un responsable d'équipe selon la taille de l'entreprise. Il peut, le cas échéant, animer une équipe.

Le titulaire de l'emploi exerce principalement ses activités en zone d'approvisionnement, de fabrication ou de conditionnement. Il peut intervenir dans les lieux de réception, stockage et expédition de matières premières ou de produits finis. Toutefois, selon la taille de l'entreprise et le poste occupé, ses lieux et conditions d'exercice peuvent être très variables. Les emplois dans les très petites entreprises (TPE) et petites et moyennes entreprises (PME) impliquent notamment une plus grande polyvalence.

En dehors des entreprises de productions alimentaires, il peut également être employé par un atelier de préparation, de transformation ou de conditionnement de produits alimentaires intégré à une grande ou moyenne surface (GMS) ou par une société de restauration collective hors foyer. Son activité peut également s'exercer dans un atelier de transformation de produits agricoles à la ferme.

10

Page 9

Son activité s'exerce en zone à température élevée, froide, humide ou en zone à atmosphère contrôlée.

Il peut être exposé à la poussière, aux bruits, aux odeurs et à l'utilisation de produits chimiques. La tendance à l'automatisation et la mécanisation limite de plus en plus le port de charges. Cela implique l'utilisation de logiciels de gestion de production assistée par ordinateur (GPAO) spécifiques à l'activité de l'entreprise. Les conditions dans lesquelles se déroulent ces activités génèrent des risques qui peuvent être la source d'accidents. Pour durer dans son activité, le professionnel prend en compte sa santé et celle des autres dans une démarche de prévention des risques professionnels. Certaines habilitations comme celle de Salarié Sauveteur Secouriste du Travail (SST) sont utiles à l'exercice du métier. Le port d'équipements de protection individuelle (gants, chaussures de sécurité, protections auditives...) et d'équipements d'hygiène (charlotte, masque...) est requis.

Pour réaliser certains travaux, le titulaire de l'emploi doit être détenteur de certifications spécifiques telles que : Certificat d'Aptitude à la Conduite En Sécurité (CACES) ou encore de formations à l'utilisation de matériels spécifiques tels que les autoclaves.

Le titulaire de l'emploi est soumis au secret professionnel quant aux process et recettes de fabrication.

Le salarié est intégré à une équipe dont il peut assurer la coordination, soumise à des objectifs de production qualitatifs et quantitatifs.

Les horaires peuvent être fixes ou variables, de jour ou de nuit, en semaine et/ou le week-end. Selon

l'organisation de l'entreprise, il s'agit parfois d'horaires de « travail posté ». Les équipes se relaient au même poste les unes après les autres selon une organisation en deux fois 8 heures ou trois fois 8 heures.

1.2.3.2 Degré d'autonomie et de responsabilité

Le titulaire de l'emploi est responsable de la préparation et de la mise en œuvre de la production selon des procédures, des objectifs et une planification selon la taille de l'entreprise et son organisation. Il peut proposer, dans le champ de ses activités, des solutions d'optimisation et contribuer ainsi à la politique d'amélioration continue de la qualité dans le processus de production.

Il peut disposer d'une autonomie et d'une responsabilité importante dans la gestion des relations humaines et dans la résolution des dysfonctionnements.

Il peut être responsable de son segment de production dans le respect des objectifs fixés l'entreprise.

1.2.3.3 Évolutions possibles des diplômés dans et hors le cadre de l'emploi

Après quelques années d'expérience, les titulaires de l'emploi peuvent évoluer vers des postes à responsabilité plus importantes, éventuellement après un complément de formation : conducteur de plusieurs lignes puis vers un poste de chef d'équipe ou vers d'autres postes d'encadrement.

11

Page 10

1.3. La fiche descriptive d'activités (FDA)

1.3.1. Résumé du métier

Le conducteur de ligne de production alimentaire est responsable de l'ensemble d'une ligne de production manuelle ou composée de machines automatisées ou semi automatisées. Il assure la conduite et la surveillance des machines en vue de réaliser des processus de fabrication alimentaire

Au quotidien, le conducteur de ligne consulte et met en application les consignes de production (quantités, cadences, normes de qualité, etc.) prescrites par le responsable de production et inscrite dans le cahier des charges. Il coordonne et supervise le travail d'une équipe d'opérateurs de production chargés chacun d'une tâche spécifique.

Il veille au bon fonctionnement des différentes étapes de fabrication des produits alimentaires et s'engage à faire respecter les normes de productivité. Il réalise également des opérations de marquages (DLC, numéro de lot...). Il applique les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

Le conducteur de ligne de conditionnement conditionne des produits manuellement ou au moyen d'une machine automatisée d'emballage, d'emballage, de palettisation selon les règles d'hygiène, de sécurité et les impératifs de production (délais, quantités, qualité). Il applique des mesures correctives en cas de dysfonctionnement des équipements et de non-conformité du conditionnement des produits. Il peut effectuer du réglage, l'entretien des équipements et réaliser des opérations de marquage, de stockage, d'étiquetage.

1.3.2. Liste des fonctions et des activités exercées

La fiche descriptive d'activités (FDA) liste l'ensemble des activités (recensées lors des travaux d'enquêtes en milieu professionnel) exercées par des titulaires des emplois visés par le diplôme.

Il s'agit d'une liste d'activités quasiment exhaustive, à l'exception de quelques activités rarement rencontrées.

La FDA ne décrit donc pas les activités exercées par un titulaire de l'emploi en particulier, mais correspond plutôt au cumul de toutes les configurations d'emploi des salariés occupant les emplois visés par le diplôme.

Les activités ci-dessous doivent être lues comme un potentiel d'interventions en situations de travail.

Elles sont regroupées en grandes fonctions et sont écrites, par convention, sans pronom personnel, les activités pouvant être conduites soit par une femme, soit par un homme.

Les activités sont rassemblées en 5 fonctions :

1. Fabrication

1.1. Prépare la prise de son poste de travail (supervision du respect des normes)

1.1.1. S'équipe d'une tenue professionnelle (se change, s'habille)

1.1.2. Applique les règles en matière de port de bijoux et autres accessoires

1.1.3. Effectue les gestes de nettoyage et de désinfection des mains (lavabo, gel hydro alcoolique)

1.1.4. Effectue les gestes de nettoyage et de désinfection des chaussures et équipements professionnels (lave bottes...)

12

Page 11

1.2. Prépare la production

1.2.1. Prend connaissance des ordres de fabrication et du planning

1.2.2. Vérifie la disponibilité des matériels et équipements

1.2.3. Vérifie la conformité des matières premières par rapport à la commande

1.2.4. Contrôle la q u a l i t é des matières premières

- 1.2.5. Prépare les matières premières en fonction de la recette
- 1.2.6. Pèse les quantités des différents composants
- 1.2.7. Assure la préparation des ingrédients nécessaires
- 1.2.8. Assure la programmation des équipements et des machines
- 1.2.9. S'assure de la présence et de la fonctionnalité des équipements de contrôle (tests métaux, micromètre, thermomètre)
- 1.2.10. S'assure de l'état de fonctionnement (sécurité et propreté) des équipements avant démarrage
- 1.2.11. Installe le matériel (caisses, balance, housse, ciseaux...)
- 1.2.12. Complète l'ordre de fabrication pour le suivi des stocks et la traçabilité
- 1.2.13. Met en œuvre les réglages pour les formules et/ou recettes (changement de recettes)
- 1.3. Met en œuvre la production
 - 1.3.1. Assure la mise en route des équipements/machines
 - 1.3.2. Approvisionne en matière le poste de travail ou les lignes de production
 - 1.3.3. Procède à l'incorporation des ingrédients en respectant la fiche process
 - 1.3.4. Assure les réglages manuels ou automatisés lors des changements de séries, de formats, de recettes
 - 1.3.5. Surveille l'approvisionnement des machines en matières premières et produits
 - 1.3.6. Réalise les différents réglages du process
 - 1.3.7. Contrôle les caractéristiques du produit en cours de transformation (texture, couleur, température, quantité, dimensions...)
 - 1.3.8. Adapte les paramètres de fabrication en fonction des évolutions du produit en cours de transformation
 - 1.3.9. Contrôle le fonctionnement des installations
 - 1.3.10. Réalise un pré-diagnostic en cas de dysfonctionnement
 - 1.3.11. Alerte le service de maintenance en cas de dysfonctionnement
 - 1.3.12. Arrête les lignes en cas de situations dangereuses ou de non-conformité
 - 1.3.13. Réalise des opérations de stabilisation et de conservation
 - 1.3.14. Réalise des tests gustatifs
 - 1.3.15. Enregistre les données de suivi de la fabrication
 - 1.3.16. Veille au respect des conditions d'hygiène
- 1.4. Réalise les opérations de fin de production
 - 1.4.1. Démonte les machines pour le nettoyage (scies, cerceuses, filmeuses...)
 - 1.4.2. Assure des opérations de maintenance de premier niveau de la ligne
 - 1.4.3. Nettoie et désinfecte les machines et équipements
 - 1.4.4. Procède aux opérations de rangement et de stockage de fin de production (chariots, bac avec des produits transformés, produits à congeler)

13

Page 12

- 1.4.5. Trie et évacue les co-produits et les déchets
- 1.4.6. Enregistre les opérations effectuées et les problèmes rencontrés (manuellement ou informatiquement)
- 1.4.7. S'assure du respect de l'application des plans d'autocontrôles
- 1.4.8. Assure la transmission de l'information aux équipes suivantes
- 2. Réalisation de contrôle de qualité (matières premières, produits intermédiaires, produits finis)
 - 2.1. Prélève des échantillons pour analyse
 - 2.2. Procède à l'étiquetage des échantillons dans le cadre de la traçabilité
 - 2.3. Assure le stockage des échantillons
 - 2.4. Effectue des mesures (poids, températures, pH, humidité...)
 - 2.5. Relève des données
 - 2.6. Enregistre les résultats de mesures et d'analyses
 - 2.7. Renseigne les supports de suivi (fiches auto-contrôle)
 - 2.8. Alerte en cas de non-conformité
 - 2.9. Vérifie la qualité des emballages
 - 2.10. Contrôle l'étanchéité des produits conditionnés
 - 2.11. Vérifie la qualité de l'étiquetage (dates, code barre)
 - 2.12. Contrôle la qualité du nettoyage et désinfection (surfaces, vêtements...)
- 3. Conditionnement
 - 3.1. Prépare les emballages adaptés au conditionnement
 - 3.2. Paramètre les machines en fonction des formats
 - 3.3. Effectue les réglages nécessaires
 - 3.4. Alimente en matière et matériaux les lignes de conditionnement (emballage sous film, mise en barquettes des produits...)
 - 3.5. Change les formats d'emballage
 - 3.6. Réalise l'étiquetage ou le marquage (jet d'encre ou impression)
- 4. Contribution à l'évolution du plan d'amélioration continue
 - 4.1. Participe à la réduction des pertes, à l'optimisation de la consommation énergétique et de fluides, à l'amélioration de la productivité
 - 4.2. Collecte les propositions d'amélioration continue formulées par les opérateurs
 - 4.3. Formule des propositions d'amélioration (techniques ou organisationnelles à sa hiérarchie...)
- 5. Coordination des activités d'une équipe
 - 5.1. Supervise la préparation des opérateurs en matière d'hygiène et sécurité avant leur prise de poste
 - 5.2. Suit le tableau de bord (données quantitatives et qualitatives)
 - 5.3. S'assure de l'application des procédures de production, d'hygiène et de qualité (en lien avec le service qualité)

14

- 5.4. S'assure de la bonne maîtrise et du respect des consignes de sécurité
- 5.5. Récupère/Analyse les informations nécessaires à l'activité
- 5.6. Transmet les informations et les consignes
- 5.7. Organise le planning de travail de l'équipe
- 5.8. Explicite les procédures ou les contrôles
- 5.9. Ajuste l'intervention des opérateurs en fonction des aléas.
- 5.10. Alerte sur les dysfonctionnements dans l'organisation du travail
- 5.11. Assure le lien entre la hiérarchie et les opérateurs de sa ligne ou de son espace de fabrication
- 5.12. Rend compte de son activité à la hiérarchie
- 5.13. Accueille et forme des nouveaux arrivants et des personnels

La fonction et les activités ci-après correspondent aux travaux susceptibles d'être confiés à un conducteur de ligne de production alimentaire selon la localisation, la taille, les orientations et l'organisation de l'entreprise employeuse.

6. Mise en œuvre des activités complémentaires, de diversification ou spécialisées, de l'activité de conducteur de ligne de production alimentaire
 - 6.1. Prépare la mise en production d'une nouvelle transformation alimentaire artisanale
 - 6.2. Réalise les opérations logistiques
 - 1.4. Situations professionnelles significatives

Le tableau suivant présente les SPS de la compétence, c'est-à-dire les situations qui, si elles sont maîtrisées, permettent de rendre compte de l'ensemble des compétences mobilisées dans le travail.

Les SPS sont regroupées en champs de compétences, selon les ressources qu'elles mobilisent et la finalité visée.

Toutes les SPS suivantes sont réalisées dans le cadre réglementaire des activités forestières, la réglementation en matière de sécurité, santé et protection de l'environnement.

Champs de compétences	Situations professionnelles significatives	Finalités
Organisation du travail sur une ligne de production alimentaire	<ul style="list-style-type: none"> Organisation et ajustement du planning de travail Explicitation des consignes et informations Intégration de nouveaux arrivants 	Optimiser la coordination du travail d'une équipe d'opérateurs en lien avec des objectifs de production dans le respect de la réglementation et les exigences en matière de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement
Suivi de la performance de la ligne de production	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement des opérations et des résultats du processus de fabrication Analyse de données de production Elaboration de propositions d'amélioration continue 	Optimiser la performance de la ligne de production en assurant une collecte et une analyse des données de production

15

Conduite d'une production alimentaire de qualité	<ul style="list-style-type: none"> Vérification des matériels et équipements Préparation des matières premières Réglage des paramètres des machines et équipements Alimentation du poste de travail ou d'une ligne en matières ou contenants et emballages Conduite d'équipements de transformation Pilotage de ligne automatisée Réalisation des contrôles de la qualité tout au long du cycle de production Résolution d'une non-conformité sur un produit Réalisation d'un changement de format Rangement de la zone de travail 	Assurer la conduite d'une production alimentaire conforme, selon les processus de production et en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité
Nettoyage et désinfection de la ligne de production alimentaire	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et désinfection de fin de production et périodique Contrôle de surfaces 	Assurer la sécurité sanitaire de la production alimentaire
Maintenance de la ligne de production alimentaire	<ul style="list-style-type: none"> Diagnostic de panne Dépannage d'urgence en cours de production Changement d'une pièce 	Assurer un fonctionnement optimal des machines et des équipements

Page 15

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Le référentiel de compétences est constitué de la liste des capacités attestées par l'obtention du diplôme

Il est constitué de 5 capacités globales correspondant à des blocs de compétences, dont une laissée au choix des équipes parmi une liste prédéfinie en fonction des enjeux d'adaptation régionale à l'emploi.

Le tableau suivant met en lien les capacités du titulaire du brevet professionnel « Conducteur de ligne de production alimentaire *» avec les champs de compétences et les SPS identifiées dans chacun de ces champs.

Capacités	Champs de compétences et finalités	Situations professionnelles significatives
C1 Se situer en tant que professionnel de la production alimentaire		
C1.1°. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires		
C1.2°. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires		
C2. Organiser les travaux sur la ligne de production alimentaire	Organisation du travail sur une ligne de production alimentaire	Organisation et ajustement du planning de travail
C2.1°. Coordonner le travail sur la ligne de production alimentaire	Optimiser la coordination du travail d'une équipe d'opérateurs en lien avec des objectifs de production dans le respect de la réglementation et les exigences en matière de Qualité Hygiène Sécurité Environnement	Explicitation des consignes et informations Intégration de nouveaux arrivants
C2.2°. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production	Suivi de la performance de la ligne de production Optimiser la performance de la ligne de production en assurant une collecte et une analyse des données de production	Enregistrement des opérations et des résultats du processus de fabrication Analyse de données de production Elaboration de propositions d'amélioration continue Vérification des matériels et équipements
C3. Conduire une ligne de production alimentaire	Conduite d'une production alimentaire de qualité	Préparation des matières premières
C3.1°. Préparer la ligne de production alimentaire	Assurer la conduite d'une production alimentaire conforme, selon les processus de production et en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité	Réglage des paramètres des machines et équipements Alimentation du poste de travail ou d'une ligne en matières ou contenants et emballages Conduite d'équipements de transformation Pilotage de ligne automatisée
C3.2°. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire		Réalisation des contrôles de la qualité tout au long du cycle de production Résolution d'une non-conformité sur un produit Réalisation d'un changement de format
	Nettoyage et désinfection de la ligne de production alimentaire	Rangement de la zone de travail Nettoyage et désinfection de fin de production et périodique
C4. Réaliser l'entretien courant de	Assurer la sécurité sanitaire	Contrôle de surfaces

Page 16

17

la ligne de production alimentaire de la production alimentaire
 C4.1°. Réaliser les nettoyages quotidiens et périodiques sur la ligne de production alimentaire

C4.2°. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur la ligne de production alimentaire

Maintenance de la ligne de production alimentaire	Diagnostic de panne Dépannage d'urgence en cours de production
Assurer un fonctionnement optimal des machines et des équipements	Changement d'une pièce défectueuse

C5.
 Bloc à choisir par les équipes entre deux propositions en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière.

Voir tableau spécifique

L'ensemble des capacités se développe en prenant en compte la réglementation qui cadre l'exercice professionnel dans le secteur de la transformation alimentaire en matière d'hygiène, de sécurité, de santé au travail et de protection de l'environnement.

3. REFERENTIEL D'EVALUATION

Le référentiel d'évaluation présente les modalités et les critères retenus pour l'évaluation des capacités du référentiel de compétences. Les indicateurs relatifs à chacun des critères sont élaborés par le centre habilité pour la mise en œuvre de la certification.

Le brevet professionnel est un diplôme organisé et délivré en unités capitalisables (UC), spécifique à la formation professionnelle continue et à l'apprentissage. Les unités capitalisables peuvent être obtenues indépendamment. Chaque unité capitalisable correspond à une capacité globale du référentiel de compétences et correspond à un bloc de compétences. Les règles communes de l'évaluation des diplômes en unités capitalisables du ministère chargé de l'agriculture sont définies dans la note de service DGER/SDPFE/2016-31 du 5/01/2016. Hormis l'UC1, toutes les capacités constitutives des unités capitalisables du brevet professionnel doivent faire l'objet d'une évaluation en situation professionnelle.

Le tableau suivant donne à voir les correspondances entre UC et capacités. Il précise également les modalités d'évaluation ainsi que les critères à prendre en compte pour certifier la capacité.

UC	Modalités d'évaluation	Capacités	Critères
UC1		C1. Se situer en tant que professionnel de la production de produits alimentaires	Identification des caractéristiques et des principaux processus à l'œuvre au regard des enjeux du système alimentaire Le candidat interroge les procédés de transformation et conservation alimentaire au regard de la durabilité du système alimentaire
		C1.1°. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires	Construction d'un positionnement professionnel Le candidat élabore une position professionnelle qui s'appuie sur les caractéristiques du travail dans la filière de la production alimentaire qui intègre les enjeux de transition agro-écologique, de souveraineté/autonomie alimentaire et de santé globale des consommateurs
		C1.2°. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires	Contextualisation de l'activité professionnelle de conducteur de ligne de production alimentaire Le candidat caractérise l'activité professionnelle au regard de l'organisation de la filière, de ses évolutions socio-économiques, de ses enjeux et orientations actuels Évaluation de l'impact des opérations de production de produits alimentaires sur la santé du consommateur et sur l'environnement Le candidat détermine les impacts négatifs ou positifs, sur le court et le long terme, de ses

			interventions dans le processus de transformation sur la qualité du produit au regard de la santé globale du consommateur et de l'environnement
		C2. Organiser les travaux de la ligne de production alimentaire	Supervision du travail en équipe sur la ligne de production
		C2.1°. Coordonner le travail de la ligne de production alimentaire	Le candidat organise et régule le travail des opérateurs postés sur la ligne tout au long du process de production
			Collaboration avec les autres ateliers et services
	Evaluation en situation professionnelle		Le candidat transmet les informations et rend compte des aléas en permanence aux autres acteurs ou services amont et aval à sa ligne de production
UC2			Contrôle du respect des règles d'hygiène et de sécurité au travail
			Le candidat veille au respect des règles d'hygiène et de sécurité par l'ensemble des opérateurs présents sur la ligne
	Evaluation en situation professionnelle	C2.2°. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production alimentaire	Diagnostic de fonctionnement
			Le candidat observe le fonctionnement de la ligne et recueille des indicateurs de différentes natures en lien avec la production
			Identification de propositions d'amélioration
			Le candidat, à partir de son diagnostic de fonctionnement, suggère des adaptations à sa hiérarchie ou aux services concernés
		C3. Conduire une ligne de production alimentaire	Contrôle des machines et équipements
		C3.1°. Préparer la ligne de production alimentaire	Le candidat vérifie systématiquement l'état de la machine et de ses équipements et effectue les interventions de maintenance conditionnelle requises au démarrage de la production
UC3	Evaluation en situation professionnelle		Préparation des matières premières et des consommables
			Le candidat prépare les quantités de matières premières et consommables nécessaires à la production et vérifie leur conformité
			Réalisation des réglages /paramétrages
			Le candidat règle et paramètre les machines et équipements en fonction de la production à

20

			conduire et réalise des tests fonctionnels
	Evaluation en situation professionnelle	C3.2°. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire	Surveillance du déroulement de la production
			Le candidat veille en permanence à la bonne conduite de la production, à la prévention des aléas et des non-conformités
			Régulation de la production
			Le candidat ajuste les réglages et paramétrages des machines et équipements en fonction du déroulement de la production
			Contrôle qualité
			Le candidat surveille en permanence la sécurité sanitaire des produits et réalise

					l'ensemble des contrôles en cours et en fin de production
				C4. Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire	Réalisation technique des interventions de nettoyage et de désinfection
				C4.1°. Réaliser les nettoyages quotidiens et périodiques sur la ligne de production alimentaire	Le candidat met en œuvre les opérations de nettoyage et de désinfection selon le plan de nettoyage et les protocoles
	Evaluation situation professionnelle	en			Contrôle de la conformité des interventions de nettoyage et de désinfection
UC4					Le candidat réalise les différents contrôles et autocontrôles : visuels, prélèvements de surfaces...
				C4.2°. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur la ligne de production alimentaire	Diagnostic de panne
	Evaluation situation professionnelle	en			Le candidat recherche le dysfonctionnement, en identifie la cause et détermine le niveau d'intervention requis.
					Réalisation technique des interventions
					Le candidat réalise le dépannage et/ou la réparation mineure, seul ou avec l'aide du service maintenance
UC5 UCARE				Bloc à choisir par les équipes entre deux propositions en fonction des enjeux locaux	Voir tableau spécifique
(unité capitalisable d'adaptation régionale à l'emploi)	Evaluation situation professionnelle	en		d'employabilité dans la filière.	

Le travail dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité est une condition incontournable pour la certification de l'ensemble des capacités (hors la C1).

Page 20

UC5-UCARE du BP « Conducteur de ligne de production alimentaire » : Bloc à choisir par les équipes entre deux propositions en fonction de d'employabilité dans la filière.

UCARE -UC5	Capacité à évaluer	SPS	Critères d'évaluation
Capacité globale	Modalité d'évaluation		
UC5A	C5.A.1	Modification du diagramme de fabrication d'une production artisanale simple	Organisation du travail
C5.A Préparer la mise en production d'une nouvelle transformation alimentaire artisanale	Adapter un diagramme de fabrication d'une nouvelle production artisanale à partir d'une recette existante		A partir des consignes données et observation, le candidat adapte les premières (nature/quantité), les fournitures nécessaires, ain processus de production (temps de techniques utilisées...). Il respecte méthodologie lui permettant de compte l'ensemble des dimensions lesquelles il peut intervenir.
			Réalisation technique des o La technicité du candidat p formulation optimale de la du diagramme de fabrication
	C5.A.2	Réglages de l'outil de production en fonction d'un nouveau diagramme de fabrication	Organisation du travail
	Réaliser les essais avant la mise en production d'une nouvelle production artisanale		A partir des consignes, le ca œuvre les différentes étapes i essais préalables à la mise en produit
			Réalisation technique des o La technicité du candidat l vérifier les qualités organ texture, goût...) du produit i nouveau diagramme de fabric rectifier les réglages des i pour répondre aux résultats

Page 21

UC5B	C5.B.1		Organisation du travail
C5.B	Réaliser les opérations de manutention	Préparation de commandes	A partir des consignes d'observation, le candidat
	opérations logistiques pour le stockage ou le déstockage de	Palettisation de produits pour expédition	
	en transformation produits alimentaires	Réception de matières premières	et les fournitures et a
alimentaire		consommables	opérateur, dans le temps qui lui permet d'avancer et d'enchaîner les opérations
			Travail en équipe Le candidat s'intègre dans le travail collectif et coopère pour le travail demandé
			Réalisation technique de La technicité du candidat est de réaliser la réalisation optimale de matériels de manutention et de palettisation en préoccupation permanente de la qualité et de l'entretien des matériels manutentionnés.
	C5.B.2	Réalisation des enregistrements	Organisation du travail
	Utiliser des interfaces informatiques pour la gestion des stocks ou la préparation de commandes de produits alimentaires	informatiques des mouvements de produits de finis ou matières premières	A partir des consignes données, le candidat réalise des interfaces nécessaires à la réalisation optimale de l'espace, qui lui permet de travailler et d'enchaîner les opérations
			Travail en équipe

Page 22

Le candidat s'intègre dans l'organisation collective et coopère pour avancer dans le travail demandé

Réalisation technique des opérations
Le candidat assure les enregistrements des flux de produits, des contrôles à réception et lors des expéditions ainsi que des paramètres d'ambiance et de température des zones de stockage

Page 23

	SIGLIER	Agence de l'environnement et de la maîtrise de l'énergie
Ademe		Chiffre d'affaires
CA		Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité
CACES		Equilibre des relations commerciales dans le secteur agricole et alimentaire
EGALIM		
PAT		Projets Alimentaires Territoriaux
FDA		Fiche descriptive d'activité
GPAO		Gestion de Production Assistée par ordinateur
GMS		Grande et Moyenne Surface
HACCP		Hazard analys critical control point
IAA		Industrie agroalimentaire
NSF		Nomenclature des Spécialités de Formation
PFMP		Période de formation en milieu professionnel
PME		Petites et Moyennes Entreprises
ROME		Répertoire Opérationnel des Métiers et des Emplois
RSE		Responsabilité Sociétale de l'Entreprise
SPS		Situation professionnelle significative
TIM		Technologies informatiques et multimédia
TPE		Très Petites Entreprises

Page 24

Annexe II

Tableau des correspondances des unités capitalisables constitutives du brevet professionnel « industries alimentaires » créé par l'arrêté du 22 février 2011 avec les unités capitalisables constitutives du brevet professionnel « conducteur de ligne de production alimentaire » créé par l'arrêté du 19 août 2022

UC du BP option « Industries alimentaires » (Arrêté 28.06.2009)	UC du BP option « Conducteur de ligne de production alimentaire » (Arrêté xx.xx.2024)
UCG1 : Utiliser en situation professionnelle les connaissances et les techniques liées au traitement de l'information	
UCG2 : Situer les enjeux environnementaux et sociétaux liés au secteur alimentaire	UC1. Se situer en tant que professionnel de la production alimentaire
UCP1 : Elaborer un projet professionnel dans le secteur alimentaire	
UCP2 : Présenter une entreprise alimentaire à partir d'éléments sociaux économiques et organisationnels	
UCP3 : Communiquer dans une situation professionnelle	UC2. Organiser les travaux sur la ligne de production alimentaire
UCP6 : Assurer le pilotage et l'organisation d'un segment d'activité	
UCT1 : Conduire une ligne de fabrication ou de conditionnement de produits alimentaires	
UCT2 : Maîtriser le ou les processus technologiques d'une activité de transformation	UC3. Conduire une ligne de production alimentaire
UCP4 : Elaborer un diagnostic de fonctionnement des matériels de la ligne	
UCP4 : Elaborer un diagnostic de fonctionnement des matériels de la ligne	UC4. Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire
UCARE 1	
UCARE 2	UC5-UCARE

Page 25

Ministère de l'Agriculture et de la Souveraineté Alimentaire
DIRECTION GÉNÉRALE DE L'ENSEIGNEMENT ET DE LA RECHERCHE
Sous-direction des politiques de formation et d'éducation
Bureau des diplômes de l'enseignement technique
1ter, avenue de Lowendal
75007 PARIS

Janvier 2024

Document 2 : Document complémentaire au référentiel de diplôme du BP "conducteur de ligne de production alimentaire" (PDF, 2,7 Mo)

Source PDF : https://chlorofil.fr/fileadmin/user_upload/02-diplomes/referentiels/secondaire/bp/clpa/bp-clpa-doc-comp.pdf

Extraction texte intégrale : 44 page(s).

Page 1

DOC
COMP
BP

DOCUMENT COMPLÉMENTAIRE

du Référentiel de diplôme du
Brevet Professionnel

option

Conducteur de ligne

Page 2

Tous les documents relatifs au BP "Conducteur de ligne de production alimentaire" sont en ligne sur le site chlorofil.fr
<https://chlorofil.fr/diplomes/secondaire/bp/bp-clpa>

Ce document est destiné aux équipes pédagogiques qui mettent en œuvre un Brevet professionnel option "Conducteur de ligne de production alimentaire". Il est associé au référentiel du diplôme et donne les préconisations essentielles pour l'évaluation certificative de ce diplôme. Il ne reprend pas toutes les caractéristiques de l'évaluation dans les diplômes en unités capitalisables rénovés, décrites dans la note de service UC (DGER/SDPFE/2016-31 du 15/01/2016). Pour une bonne utilisation, il est souhaitable que les membres de l'équipe enseignante aient pris connaissance de cette note de service et suivi une formation UC : agrément à la conduite de dispositifs d'évaluation.

Version en date du 1er août 2025

Page 3

SOMMAIRE

Présentation du Brevet professionnel option "Conducteur de ligne de production alimentaire"	p	5
Mise en œuvre de l'évaluation : prescriptions et recommandations	p	8
1 - Evaluer des capacités en situations professionnelles : quelques principes	p	8
2 - Présentation et cadrage de l'évaluation des capacités du BP "Conducteur de ligne de production alimentaires"	p	13
Champs de compétences et situations professionnelles significatives	p	35
Annexes	p	39
Annexe 1 : Arrêté de création du BP "Conducteur de ligne de production alimentaire"	p	40
Annexe 2 : Arrêté de création du BP "Conducteur de ligne de production alimentaire"	p	42

Arrêté du 23 janvier 2024 portant création de l'option "Conducteur de ligne de production alimentaire" du brevet professionnel et fixant ses conditions de délivrance

Page 4

4

Page 5

Présentation
du brevet professionnel
Conducteur de ligne de production alimentaire

Généralités sur le diplôme

Le brevet professionnel option "Conducteur de ligne de production alimentaire" est un diplôme du Ministère chargé de l'Agriculture, qui atteste d'une qualification professionnelle rattachée au champ professionnel de la transformation. Il est enregistré au répertoire national des certifications professionnelles (RNCP) et classé au niveau 4 de qualification du cadre national des certifications professionnelles (CNCP)2.

Spécifique à la formation professionnelle

continue et à l'apprentissage, il peut également être obtenu par la voie de la validation des acquis de l'expérience (VAE). Sa rénovation répond au triple objectif d'intégrer les évolutions du secteur professionnel et des

emplois visés par le diplôme, de renforcer sa

finalité de professionnalisation et d'intégrer la logique compétences en le construisant à partir

Le brevet professionnel "Conducteur de ligne de production alimentaire cible le profil d'emploi d'un conducteur de ligne polyvalent de la production alimentaire qui intervient sur l'ensemble des étapes du process de production,

depuis la préparation des matières premières jusqu'au conditionnement et au stockage des produits transformés. Selon la configuration de l'atelier dans lequel il exerce, il conduit des opérations manuelles de fabrication et utilise des équipements peu robotisés, ou pilote des lignes de production et de conditionnement

automatisées.

Placé sous la supervision d'un responsable d'atelier ou de production, le conducteur de ligne est autonome dans la réalisation de ses activités et travaille à partir d'un ordre de fabrication dont il a la responsabilité de l'exécution. Il est force de proposition auprès de sa hiérarchie et des services concernés

(qualité, méthodes...) et fait remonter des informations, des propositions d'amélioration visant la performance de la ligne, les conditions

du travail.

Un brevet professionnel est une qualification centrée sur un profil d'emploi qui peut s'exercer dans des configurations variées. Il vise

la prise en charge des différentes situations

professionnelles emblématiques de ce profil d'emploi, cette prise en charge supposant le développement et l'articulation de savoirs, savoir-faire et comportements professionnels.

2 cf. Décret n° 2019-14 du 8 janvier 2019 relatif au cadre

national des certifications professionnelles

de travail, la RSE, etc.

Il travaille en coopération avec les opérateurs postés sur la ligne de production manuelle ou automatisée à qui il transmet consignes et informations, est en interaction avec les lignes ou interventions amont et aval et collabore avec d'autres services tels que la maintenance,

la qualité, les ressources humaines par exemple, en cas de pannes, d'aléas, d'ajustements, de défauts, de manque de ressources humaines... Le conducteur de ligne a la charge d'activités en lien avec la maîtrise de la machine ou de l'équipement impliquant la connaissance

fine de son fonctionnement ainsi que des autres matériels impliqués dans le process. Ses activités nécessitent également la maîtrise de l'ensemble du process et la connaissance des produits à fabriquer. Il a une préoccupation permanente pour la qualité du produit fourni aux consommateurs. Ceci se traduit notamment par une vigilance importante sur la mise en œuvre des normes et règles et pratiques d'hygiène et de sécurité pour garantir la qualité des produits alimentaires fabriqués.

Page 6

Lorsqu'il est mis en œuvre en formation professionnelle continue, le brevet professionnel Conducteur de ligne de production alimentaire fait l'objet d'une formation d'une durée minimum de 1000 heures dont au moins 12 semaines en milieu professionnel. En apprentissage, la durée de la formation en centre dépend de la durée

du contrat d'apprentissage. Au minimum, pour un parcours complet, elle doit être de 1000

heures pour un contrat d'apprentissage de 24 mois. Les durées réglementaires de formation

en centres et en milieu professionnel sont définies dans le décret n°2020-1069 du 17 Août 2020 et précisées dans chaque arrêté de création : arrêté du 23 Janvier 2024 pour le BP option "Conducteur de ligne de production alimentaire". Elles peuvent être aménagées par l'équipe à partir du positionnement du candidat et de la validation de ses acquis académiques.

Un brevet professionnel est un diplôme organisé et délivré en unités capitalisables (UC). Chaque

UC correspond à une capacité du référentiel de compétences et peut être obtenue indépendamment. La validation d'une UC permet l'attribution d'un bloc de compétences dans le cadre de la formation professionnelle continue ou de la VAE.

La structure du référentiel de diplôme et de son document complémentaire

En cohérence avec les attendus de la loi pour la liberté de choisir son avenir professionnel

(Loi n°2018-771 du 5 Septembre 2018) et

les prescriptions du code du travail qui en découlent (Art L6113-1), le référentiel du brevet professionnel "Conducteur de ligne de production alimentaire", comme ceux des autres certifications professionnelles du Ministère chargé de l'agriculture, comporte désormais trois parties :

- un référentiel d'activités avec les attendus de la loi pour la liberté de choisir son avenir professionnel (Loi n°2018-771 du 5 Septembre 2018) et les prescriptions du code du travail qui en découlent (Art L6113-1), le référentiel du brevet professionnel "Conducteur de ligne de production alimentaire", comme ceux des autres certifications professionnelles du Ministère

- un référentiel de compétences constitué de la liste des capacités attestées par l'obtention du diplôme. Il donne à voir quels potentiels d'action en situation le candidat développera dans son parcours de formation.
- un référentiel d'évaluation qui précise, pour chaque capacité, le cadrage de l'évaluation certificative, soit les modalités et les critères retenus pour l'évaluation des capacités du référentiel de compétences.

Il n'existe pas de référentiel de formation pour les diplômes et titres en UC : la nature et les horaires des enseignements ne sont pas fixés ; seul un volume horaire global de formation minimal est défini dans l'arrêté de création. Les contenus et l'organisation de la formation sont élaborés par les équipes pédagogiques en fonction de leur stratégie pédagogique, des opportunités locales et de leurs partenariats avec la profession.

Un document complémentaire est associé au référentiel du brevet professionnel : il présente les capacités attestées par l'obtention du diplôme et réunit des prescriptions et des recommandations pour l'évaluation des capacités du diplôme.

Le référentiel et son document complémentaire sont les outils de référence des formateurs qui doivent en prendre connaissance quel que soit leur domaine d'intervention pour la mise en œuvre de l'évaluation et de la formation.

chargé de l'agriculture, comporte désormais trois parties.

6

Page 7

Le cadre réglementaire pour la mise en œuvre du Brevet professionnel Conducteur de ligne de production alimentaire

Les règles communes de l'évaluation des diplômes en unités capitalisables du ministère chargé de l'agriculture s'appliquent aux brevets professionnels. Elles sont définies dans la note de service DGER/SDPFE/2016-31 du 15 Janvier 2016.

La mise en œuvre du brevet professionnel est soumise à une habilitation préalable délivrée

par le DRAAF selon une procédure définie dans la note de service DGER/SDPFE/2014-109 du 13 février 2014. Les équipes pédagogiques du BP "Conducteur de ligne de production alimentaire" élaborent le plan d'évaluation et les épreuves à partir d'investigations sur les situations professionnelles menées auprès des professionnels locaux afin d'élaborer et d'adapter la formation et l'évaluation aux caractéristiques locales de l'emploi et aux besoins du marché du travail sur leur territoire.

Les unités capitalisables d'adaptation régionale à l'emploi (UCARE) du BP ont été définies et construites au niveau national à partir des analyses du travail en même temps que les autres blocs de compétences : leur liste est indiquée dans le référentiel de certification. Celle du BP option Conducteur de ligne de production alimentaire en compte deux. L'habilitation pour mettre en œuvre l'UCARE ou les UCARE choisies est soumise à la même procédure que les autres UCARE des diplômes en UC du Ministère (NS DGER/SDPFE/2020-275 du 11 Mai 2020).

Le référentiel du BP "Conducteur de ligne de production alimentaire" est annexé à son arrêté de création. Comme pour tous les autres diplômes et titres en UC, le référentiel, le document complémentaire et les textes réglementaires associés sont téléchargeables sur le site internet de l'enseignement agricole, Chlorofil, dans la rubrique "Diplômes et ressources pour l'enseignement", et la sous-rubrique Formations et diplômes de l'enseignement secondaire et supérieur court, à l'adresse suivante :

<https://chlorofil.fr/diplomes/secondaire/bp/bp-clpa>

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole" 7
Juillet 2025

Page 8

Mise en œuvre de l'évaluation :
Prescriptions et recommandations

1.1. Évaluer des capacités en situation professionnelle : quelques principes

Compétences, capacités et situations
Au Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire (MASA), le choix a été fait de rédiger le référentiel de compétences sous la forme d'une liste de capacités conçues comme des compétences en devenir, qui s'avèreront avec la pratique et l'expérience. Les capacités certifiées peuvent être considérées comme les précurseurs des compétences clefs du ou des emplois visés par le diplôme. Les compétences sont du côté des professionnels confirmés. Un nouveau diplômé n'est pas encore un professionnel compétent : il est débutant, considéré comme "capable". Autrement dit, l'approche capacitaire repose sur l'idée qu'un apprenant ayant acquis les capacités d'un diplôme deviendra compétent en situation avec l'entraînement.

Une capacité exprime le potentiel d'un individu en termes de combinatoire de connaissances, savoir-faire et comportements (MAAF 2010). Elle peut être définie comme le pouvoir d'agir efficacement d'une personne dans une famille de situations, fondé sur la mobilisation

Etre capable, c'est posséder le potentiel d'action nécessaire pour faire face aux situations professionnelles emblématiques de l'emploi visé. Ce potentiel repose sur l'articulation dans l'action du faire, de l'agir, et du penser, du raisonnement. La délivrance d'un diplôme du MASA correspond à l'assurance que la personne qui l'obtient est en mesure de prendre en charge les familles de situations que recouvre chacune des capacités. Ces dernières ne couvrent pas toutes les situations professionnelles qu'un conducteur de ligne de production alimentaire peut rencontrer, mais ciblent celles qui sont au cœur de son emploi, les plus significatives de sa compétence.

Capacités et situations sont indissociables : le développement des capacités passe par des mises en situations professionnelles variées, qui mobilisent des ressources plurielles et combinées. Le candidat apprend à prendre en

charge globalement la situation qu'il rencontre : il s'agit pour lui de manipuler l'ensemble des composantes de la situation, d'identifier celles qui sont essentielles pour construire la réponse la plus adaptée à partir des connaissances, techniques, comportements qu'il mobilise et articule. Pour chaque famille de situations,

et la combinaison de ressources multiples : connaissances, savoir-faire, techniques et gestes, comportements et postures. Par famille de situations, on entend des situations proches qui présentent des traits communs : elles répondent aux mêmes buts, mobilisent les mêmes ressources, font appel à des raisonnements similaires.

il développe un modèle – ou un schéma - d'action qu'il adapte à chaque fois à la situation forcément particulière qu'il rencontre. Le passage de la réponse adaptée à la situation unique en cours à la construction d'une réponse plus générique adaptée non seulement à cette situation-là, mais aussi à l'ensemble des autres situations de la même famille signe le développement de la capacité. La capacité est donc le pouvoir qu'a la personne d'adapter la conduite de son action à une famille de situations donnée.

8

Page 9

Le référentiel de compétences du BP Conducteur de ligne de production alimentaire est constitué de 5 capacités, qui correspondent chacune à une UC, définies au niveau national.

- La capacité C1 est commune à tous les

BP, mais déclinée de manière spécifique à chaque option. Si elle n'est pas adossée à un champ de compétences particulier ni à des SPS spécifiques, elle découle cependant aussi des résultats de l'analyse du travail et intègre d'autres enjeux et intentions. Elle vise l'affiliation à un milieu professionnel,

celui de la transformation alimentaire, et l'initiation du développement de son identité professionnelle dans un contexte de transitions. Elle est pensée comme fil rouge/conducteur pour la formation dans la mesure où le travail avec le vivant et l'identité professionnelle traversent

l'ensemble de l'exercice professionnel des futurs conducteurs de ligne et sont mobilisés dans l'ensemble des capacités et SPS. Elle est aussi un socle au sens où elle permet le développement des autres capacités du

diplôme.

- Les capacités C2, C3 et C4 correspondent aux différents domaines/champs d'action professionnelle d'un conducteur en charge du pilotage d'une ligne de production alimentaire (cf schéma ci-dessous).
- La capacité C5-UCARE, qui cible une adaptation à des enjeux professionnels particuliers, peut être choisie dans la liste indicative des deux propositions établies au niveau national en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière.

Les domaines d'action professionnelle du conducteur de ligne de production alimentaire

Organisation des travaux sur la ligne de production

Condition du travail de production

C2

Proposition d'améliorations

C3 Conduite d'une ligne de production alimentaire

Conduite de la ligne de production

Préparation de la ligne de production

C4

Entretien courant de la ligne de production alimentaire

Nettoyages quotidiens et périodiques de la LP

Opérations mineures de maintenance correctives de la LP

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole" 9
Juillet 2025

Page 10

Les capacités du BP Conducteur de ligne de production alimentaire

- C1. Se situer en tant que professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires
- C11. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires

- C12. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires
- C2. Organiser les travaux sur la ligne de production alimentaire
 - C21. Coordonner le travail sur la ligne de production alimentaire
 - C22. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production
- C3. Conduire une ligne de production alimentaire
 - C31. Préparer la ligne de production alimentaire
 - C32. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire
- C4. Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire
 - C41. Réaliser les nettoyages quotidiens et périodiques sur la ligne de production alimentaire
 - C42. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur la ligne de production alimentaire
- C5. UCARE Bloc à choisir dans la liste indiquée dans le référentiel de certification en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière

Les modalités d'évaluation

Le brevet professionnel "Conducteurs de ligne de production alimentaire" est organisé et délivré en 5 unités capitalisables (UC), chacune d'elle correspondant à un bloc de compétences dans le cadre de la formation professionnelle continue ou de la VAE.

Toutes les UC sont de même nature : chacune d'entre elle correspond à une capacité globale qui recouvre deux capacités intermédiaires. L'unité de certification délivrée est l'UC, mais ce sont les capacités constitutives de l'UC qui doivent être évaluées.

Capacités	Unités capitalisables	Prescriptions spécifiques pour l'évaluation
C1	UC1 : Se situer en tant que professionnel de la production alimentaire	
C2	UC2 : Organiser les travaux sur la ligne de production alimentaire	Évaluation en situation professionnelle
C3	UC3 : Conduire une ligne de production alimentaire	Évaluation en situation professionnelle
C4	UC4 : Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire	Évaluation en situation professionnelle
C5	UC5. UCARE Bloc à choisir dans la liste indiquée dans le référentiel de certification en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière	Évaluation en situation professionnelle

Principes de l'évaluation en situation professionnelle

De même que le développement des capacités s'appuie sur des mises en situation, la vérification de leur mise en place suppose de mettre le candidat dans les mêmes types de situation et d'apprécier la façon dont il mobilise et articule les ressources dont il dispose pour faire face à la situation rencontrée et les adapte dans d'autres situations du même type.

L'approche capacitaire a des conséquences sur

l'évaluation : c'est la capacité du candidat qui est évaluée, son pouvoir d'action en situation, pas ses connaissances ni ses savoir-faire dans telle ou telle discipline ou dans tel ou tel module. Cela suppose de se démarquer des pratiques d'évaluation basées sur le contrôle de connaissances déconnectées de leur usage et la vérification de savoir-faire procéduraux. La validation d'une capacité nécessite de réaliser une évaluation globale, en situation, dans laquelle le candidat est amené à utiliser et adapter ce qu'il sait et sait faire en fonction du contexte particulier qu'il rencontre et des caractéristiques principales qu'il retient pour faire ce qui lui est demandé et prendre en main la situation.

Dans un diplôme de la formation professionnelle

visant une qualification professionnelle, une évaluation "en situation professionnelle" est très souvent prescrite pour les capacités professionnelles.

Dans une évaluation en situation

La construction et l'organisation de l'épreuve doivent donc permettre au formateur évaluateur d'accéder à ces raisonnements et de vérifier l'adaptation du candidat à la situation support de l'évaluation, à des variations de cette situation – de ses caractéristiques - ou à des situations proches. Au-delà de la prise en charge de la situation particulière qui sert de support à l'évaluation, c'est le potentiel à s'adapter à l'ensemble des situations d'une même famille qui indique le développement de la capacité et qui est visé dans l'évaluation certificative.

Le formateur évaluateur, pour juger de la construction de la capacité chez le candidat, ne se réfère pas aux seules actions d'exécution – le "faire" – et ne prend pas non plus seulement en compte les connaissances énoncées. Il regarde comment le candidat a mobilisé et combiné ce qu'il sait et ce qu'il sait faire - ses ressources - dans la situation vécue, dans des variations de cette situation et dans d'autres situations du même type. Il vérifie que le candidat a développé le triptyque faire + raisonner + s'adapter correspondant à la capacité. La nature et les modalités choisies pour chaque épreuve doivent donc permettre, dans le respect du cadre réglementaire, d'une part la mobilisation des raisonnements et ressources associées,

d'autre part leur expression par le candidat.

Méthode pour l'évaluation en situation professionnelle

Dans le brevet professionnel Conducteur de

professionnelle, pour vérifier le développement d'une capacité, regarder le résultat de l'action ou la seule performance du candidat - ce qui est directement visible ou accessible dans le travail demandé dans le cadre de la situation d'évaluation - ne suffit pas. La prise en compte des raisonnements qui ont permis d'arriver à ce résultat et ont accompagné le déroulement de l'action, de la façon dont le candidat pense son action, des connaissances, techniques, savoir-faire et comportements qu'il mobilise et combine dans la situation, est nécessaire.

ligne de production alimentaire, les capacités C2, C3, C4 et C5 sont obligatoirement évaluées selon la modalité : "évaluation en situation professionnelle". Cette prescription ne s'applique pas à la C1, qui peut, selon les choix du centre de formation et sous réserve d'agrément par le jury, se dérouler en situation professionnelle ou selon une autre modalité. Pour rappel, dans les diplômes en UC, chaque capacité intermédiaire ne peut être évaluée qu'une fois et le nombre total d'épreuves est au plus égal à 1,5 fois le nombre d'UC, soit 8 dans le

cas du BP "Conducteur de ligne de production alimentaire". L'ensemble des épreuves doit permettre la validation de toutes les capacités du référentiel de certification.

Dans les centres, en amont de la formation, pour construire les situations et les épreuves supports de l'évaluation adaptées à l'expression des capacités des candidats, les équipes doivent réaliser des analyses de situations de travail en lien avec les champs de compétences et les SPS du référentiel d'activités.

Une évaluation en situation professionnelle comporte les caractéristiques suivantes :

- Elle place le candidat dans des situations les plus proches possibles des situations professionnelles emblématiques du profil d'emploi visé par le BP. Elle est donc construite en lien avec les SPS du référentiel de diplôme d'une part et avec le périmètre de la capacité à évaluer d'autre part.
- Elle prévoit la réalisation d'une production, d'un travail (une "tâche") en lien avec la conduite et l'exercice de ces activités : cette production correspond à la partie "observable" de l'action du candidat.
- Elle met à jour les raisonnements qui sous-tendent et déterminent cette production. Ces raisonnements constituent la partie cognitive, mentale, de l'action du candidat.
- Elle permet de regarder la façon dont le candidat, à partir de la production à laquelle il aboutit, s'est approprié les caractéristiques de la situation, a mobilisé les ressources nécessaires et a adapté son raisonnement aux particularités de cette situation, à des variations de cette situation et à d'autres situations du même type.

Au niveau 4, les productions attendues du candidat peuvent correspondre à la réalisation de travaux, d'interventions : préparation des sols, mise en place puis suivi de cultures, manutention et transport des produits agricoles, interventions mécaniques sur les machines et leurs équipements. Elles peuvent également recouvrir la construction de raisonnements nécessaires pour prendre des décisions, faire des choix d'organisations et/ou d'interventions : discussions techniques avec le commanditaire pour identifier la nature du

travail et les modalités techniques, diagnostics de parcelles, adaptation du planning d'activités et organisation de la journée de travail, etc. Dans les deux cas, ce que le formateur-évaluateur cherche à mettre à jour dans l'évaluation, c'est la réflexion, la démarche qui a prévalu dans la construction à laquelle le candidat est arrivé. L'évaluation est ciblée sur ce qui a été pris en compte et mis en lien pour aboutir à la production.

Les modalités d'évaluation en situation professionnelle restent à l'initiative des équipes, mais doivent permettre au candidat d'exprimer au mieux son potentiel - sa capacité.

Dans le cas où la modalité retenue serait celle d'une production associée à un entretien d'évaluation, quelques recommandations spécifiques peuvent être faites :

- La production à réaliser, quelle que soit la forme choisie par l'équipe enseignante, peut faire l'objet de traces qui permettent de rendre compte de la démarche et du raisonnement du candidat. Il peut s'agir de documents écrits, de photos, schémas, croquis, etc.
- L'entretien d'évaluation, notamment fondé sur l'utilisation de techniques d'explicitation, cherche à accéder au raisonnement ayant permis cette production. Pour mener cet entretien, l'évaluateur doit en maîtriser les techniques et principes associés et bien connaître la capacité qui est visée, son périmètre, les SPS qu'elle recouvre et les ressources qu'elle mobilise, ainsi que les critères qui permettent de l'évaluer.

L'évaluateur doit guider l'entretien de façon à obtenir les informations qu'il recherche, les indices qui vont lui permettre de constater si la capacité visée est acquise : outre la pertinence et la cohérence des raisonnements, l'entretien cherche à tester l'adaptation à la diversité et à la variabilité des situations rencontrées.

Le formateur-évaluateur doit formuler une appréciation globale sur l'atteinte de chaque capacité intermédiaire au terme de la situation d'évaluation qui permet de vérifier sa mise en place, en vue de proposer au jury la validation ou non de chacune des UC, conformément aux textes en vigueur.

Page 13

Les références utilisées pour juger de la mise en place des capacités intermédiaires sont constituées par :

- les critères généraux, déterminés au niveau national, qui figurent dans le référentiel d'évaluation et sont repris dans le chapitre 1.2 de ce document. Quel que soit le choix de la situation de travail support de l'évaluation, ils s'imposent à toutes les équipes.

Dans le BP Conducteur de ligne de production alimentaire chaque capacité intermédiaire est évaluée à partir de deux ou trois critères qui ciblent les éléments clés centraux/essentiels à prendre en compte dans l'activité développée par le candidat

pour prendre en charge la situation et plus globalement la famille de situations dans laquelle il se trouve. Significatifs de la capacité, ils orientent la prise de décision de l'évaluateur, et indiquent les repères choisis pour servir de base à la formulation du jugement évaluatif sur sa mise en place.

Ils sont propres à chaque capacité et donc aux familles de situations que ces dernières recouvrent.

- des indicateurs, propres aux situations supports des évaluations choisies par l'équipe pédagogique et donc à définir à partir des particularités de ces situations. Contextualisés et concrets, les indicateurs spécifient les critères. Ils permettent à l'évaluateur d'investiguer et d'étayer son jugement sur chaque critère. Ils ne constituent pas une liste de points à vérifier obligatoirement ; ils ne donnent pas lieu à une évaluation sommative (x points pour chaque indicateur). Ceux qui figurent dans ce document sont donnés à titre d'exemples et ne sont donc pas à prendre tels quels dans les grilles d'évaluation. Ils ne constituent pas non plus le plan ou les contenus des cours.

Critères et indicateurs sont reportés dans les grilles d'évaluation agréées par le jury.

Pour formuler son jugement, le formateur-évaluateur prend également appui sur l'appréciation du tuteur, sur d'éventuelles traces du travail du candidat (documents écrits, photos, schémas...), qui permettent d'accéder aux résultats et à la réalisation du travail demandé dans le cadre de la situation d'évaluation, et sur l'expression de ses raisonnements.

Si le maître de stage ou d'apprentissage est au plus proche de la réalité du travail effectué, en revanche, il ne maîtrise pas forcément toutes les visées ni la technique de l'évaluation. C'est donc le formateur-évaluateur qui est in fine le seul responsable de l'évaluation.

1.2. Présentation et cadrage de l'évaluation des capacités du BP Conducteur de ligne de production alimentaire

Dans cette partie, pour chaque capacité du référentiel de compétences, sont rappelés le champ de compétences et les SPS auxquels

elle se réfère. Chaque capacité globale est rapidement présentée, de même que ce que recouvre chacune des deux capacités intermédiaires qui la constituent. Enfin le cadrage de l'évaluation est précisé pour chaque capacité intermédiaire : les critères d'évaluation obligatoires à prendre en compte et des exemples d'indicateurs à adapter par les équipes sont donnés.

Page 14

C1. Se situer en tant que professionnel de la production alimentaire

C1.1. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires
C1.2. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires

La capacité C1 vise la construction d'une identité professionnelle en tant que conducteur de ligne de production alimentaire dans un contexte de transitions agroécologiques. Le rôle d'un conducteur de ligne de production alimentaire dépasse la simple surveillance des machines. Il est au cœur des processus de transformation alimentaire, avec une responsabilité croissante sur les enjeux de sécurité, de qualité et de durabilité. En prenant en compte ces aspects, ce poste contribue directement à

- L'affiliation à une culture professionnelle qui passe par l'appropriation des principaux processus à l'œuvre et de ce qui la caractérise, l'organise, la fait exister, le tout servant de base à la construction d'une manière singulière de participer à cette communauté. Cette acculturation porte sur des dimensions globales contribuant à la compréhension d'un contexte global de travail dans lequel le conducteur de ligne de production alimentaire doit agir (Capacité

la performance du système alimentaire, tout en répondant aux défis actuels liés à la santé publique, aux transitions et à la satisfaction des consommateurs.

Cette construction identitaire suppose une prise de recul sur ses pratiques professionnelles et le développement d'une réflexivité sur sa trajectoire et ses expériences. L'objectif est de repérer ce qui fait identité commune au sein du secteur de la production alimentaire, ce qui structure, organise, définit ce milieu professionnel en particulier sur les enjeux désormais incontournables de durabilité des systèmes alimentaires, d'autant qu'il s'agit d'un secteur sur lequel les attentes sociétales sont très fortes. Le conducteur de ligne de production alimentaire doit être au fait des transitions à l'œuvre et à engager pour adapter ses pratiques en les rendant plus vertueuses. Il agit en ayant en tête les effets potentiels des procédés de transformation et de conservation des aliments sur la santé des consommateurs et les écosystèmes. Concrètement, il est amené à raisonner ses pratiques au regard de leurs impacts, positifs et négatifs.

Le développement de cette capacité s'articule autour de deux valences principales :

(C1.1)

- La construction d'un positionnement professionnel cohérent avec les enjeux du secteur. C'est à dire vers une dimension plus incarnée, référée à l'individu dans une logique de la construction d'un soi professionnel, qui s'affine grâce à la confrontation de ses propres actions, ses pratiques, projets, orientations avec celles d'autres professionnels et/ou acteurs de ce domaine professionnel. Le conducteur de ligne de production alimentaire est amené à comparer ses expériences professionnelles entre elles puisqu'elles pourront être menées dans des contextes professionnels très diversifiés. Il s'agit de comprendre et d'analyser ces situations afin de trouver sa place. (Capacité C1.2).

La construction de l'identité professionnelle est un processus évolutif, qui se déroule tout au long de la vie professionnelle. Néanmoins la formation – au centre et en milieu professionnel –, au-delà de l'apprentissage des savoir-faire professionnels, peut contribuer à en poser les bases. Ce sont ces bases qui feront l'objet de la certification. Il s'agira donc de permettre aux candidats la construction des

14

Page 15

fondements d'une identité au travail comme conducteur de ligne de production alimentaire au sein d'entreprises de transformation alimentaire, dans un contexte de transition vers des systèmes agri-alimentaires plus durables.

La capacité C1.1 Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires renvoie aux enjeux éthiques, sociaux et environnementaux de la filière agroalimentaire ainsi qu'à sa contribution aux transitions tant écologiques que sociétales. Cette capacité vise le développement d'une culture professionnelle de ce milieu sur lequel repose beaucoup d'attentes sociétales et qui est régulièrement interpellé par diverses mobilisations collectives.

Le milieu de la transformation alimentaire est aussi caractérisé par tous les processus à l'œuvre (physique, chimiques...) d'une part et par son organisation, son fonctionnement, son histoire, sa culture, son vocabulaire, ses normes et ses valeurs mais aussi ses dynamiques d'évolution, ses enjeux et ses débats d'autre part. Cette culture professionnelle s'appuie également sur l'appropriation des processus physico-chimiques et microbiologiques à l'œuvre dans la transformation alimentaire comme des piliers essentiels à la compréhension de l'ensemble.

Le développement de cette culture se fait plutôt à partir d'une vision d'ensemble du contexte socio-économique de la filière afin de s'affilier à un milieu et ses acteurs, son organisation socio-économique, les politiques publiques la concernant, ses évolutions techniques.

L'affiliation à ce milieu se construit tant au niveau de l'entreprise que de son territoire qu'à celui de la filière.

Pour valider cette capacité, on évaluera que le candidat s'est bien approprié les références et enjeux nécessaires à :

- une maîtrise fine et une mobilisation des

Il s'agit pour le conducteur de ligne de production alimentaire d'intégrer que le travail se fait avec des produits issus du vivant et que leur transformation comporte diverses conséquences. Il intègre notamment en permanence les enjeux sanitaires avec une

approche pointue de la gestion des micro-organismes aussi bien de ceux utiles à la transformation alimentaire que les pathogènes présents dans l'environnement de production.

Cette compréhension globale des enjeux vis-à-vis de la santé du consommateur permet de créer du sens autour des process et procédures qui guident l'activité dans les unités de transformation alimentaire. Ces cadres et normes étant expliqués, analysés et mis en

perspectives sont d'autant mieux appliqués. Le conducteur de ligne de production alimentaire doit être en capacité d'expliquer, d'analyser et de mettre en perspectives ces cadres et normes avec la santé humaine. Le développement de cette culture professionnelle nécessite aussi une connaissance globale de l'éventail très large des machines et équipements plus ou moins robotisés ou automatisés utilisés pour la production, la transformation et le conditionnement des produits alimentaires.

Il doit pour se faire mobiliser des notions de biologie, sciences des aliments, microbiologie, toxicologie, hygiène, qualité, sécurité alimentaire...

Plus globalement, il est sensibilisé aux questions de souveraineté ou d'autonomie alimentaire, de massification des productions versus des modes de productions agroécologiques et reterritoriales font aussi partie des réflexions à intégrer par le conducteur de ligne de

production alimentaire. La compréhension des procédés permettant la transformation de produits bruts en aliments plus ou moins complexes est essentielle. Tous ces points cruciaux renvoient aux enjeux globaux de la

concepts clés à l'œuvre dans la production de produits alimentaire notamment en physico-chimie et microbiologiques

- une compréhension pointue de l'impact des opérations de transformation physiques ou chimiques structurant la production de produits alimentaires, la traçabilité de ceux-ci, leur potentiels impacts sur la santé du consommateur et sur l'environnement.

contribution de la filière de la production alimentaire à la transition vers des systèmes agri-alimentaires plus vertueux et durables.

Page 16

La capacité C1.2 Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires suppose, à partir d'une vision d'ensemble du contexte socio-économique de l'activité, la mise en place de comportements professionnels indispensables à l'exercice du travail et à la pérennité dans l'emploi. En plus de la compréhension des caractéristiques générales de la filière et des entreprises du secteur, le conducteur de ligne de production alimentaire est amené à identifier ce qui fait identité pour lui, ce qui lui parle, avec quoi il y a accord et convergence, mais aussi ce qui questionne, fait conflit ou dilemme. Il est amené à prendre du recul par rapport à cette communauté et à exprimer sa manière singulière d'y participer : quel conducteur de ligne je suis ? Dans quel cadre/ contexte professionnel je m'inscris et comment je le traduis/me l'approprie et l'investis ? Quel est mon rôle, ma place, qu'attend-t-on de moi ? A quoi je contribue/participe, à quels enjeux je répons et de quelle manière ?

Il s'agit de repérer les éléments de sa structure (sa taille, ses finalités, son statut, son fonctionnement, ses partenariats, sa politique de labellisation, sa convention collective, ses dispositifs de protection sociale, ...) et comment s'y organise le travail (polyvalence, horaires, saisonnalité, autonomie, travail en équipe, sécurité, pénibilité, ...).

Cette intégration dans le milieu professionnel de la production alimentaire est également l'occasion de réfléchir aux comportements professionnels indispensables ainsi qu'aux possibilités d'évolution. Outre l'appropriation des normes et valeurs du travail, cela suppose de comprendre les finalités de l'entreprise, ses choix

de conduite et d'organisation du travail: qui est responsable de quoi, quelles interdépendances des postes et quelle circulation des informations, quel degré d'autonomie dans le travail, quelles caractéristiques du travail. S'agit-il de travaux solitaires ou en équipe qui nécessitent une coordination particulière. Quelles sont les conditions d'exercice de ses activités notamment en terme de pénibilité (exposition au froid, à l'humidité, à la chaleur, au bruit, tâches parfois répétitives ...), avec quels attendus (en termes de compréhension de l'impact de ses pratiques, d'observation, du maintien de l'engagement dans le travail à réaliser, ...) et quelles précautions pour soi et pour les autres ?

Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires suppose d'intégrer une communauté professionnelle, dans un monde en transition, c'est aussi s'interroger sur la place des transitions dans l'exercice quotidien de son métier. Il s'agit d'identifier les impacts des pratiques professionnelles au regard des enjeux écologiques et de permettre la projection vers d'autres manières de faire plus vertueuses. Le conducteur de ligne en transformation alimentaire ne décide pas des orientations de l'entreprise ni des choix techniques afférents. Néanmoins, pour travailler efficacement, expliquer son travail et être force de proposition, il doit comprendre les finalités du travail à effectuer et les impacts de ses pratiques professionnelles sur la qualité des produits et in fine la santé du consommateur et l'environnement. Il peut se trouver interpellé sur ses pratiques et être amené à les expliquer, parfois à les justifier et les défendre, et/ou dans certains cas à s'en distancier. Certaines pratiques en lien avec l'utilisation de certains ingrédients

ou à la préservation de certaines ressources par exemple peuvent être incomprises ou mal perçues, et faire l'objet de controverses et de débats parfois houleux, y compris au sein du milieu professionnel. Pour le conducteur de ligne de production alimentaire, l'objectif est de se débrouiller de ces situations à enjeux de transitions écologiques qui peuvent le mettre en tensions. La prise en charge de ces situations à enjeux suppose que le conducteur de ligne de production alimentaire :

- identifie les impacts positifs et négatifs des pratiques
- comprenne globalement les mécanismes processus à l'œuvre
- compare entre elles différentes pratiques ayant les mêmes buts mais des impacts différents sur ces ressources ou la qualité des produits
- identifie celles qui sont les plus ou les moins soutenables.

Pour valider cette capacité, on évaluera que le candidat est en mesure de contextualiser son activité professionnelle de conducteur de ligne de production de produits alimentaires et d'évaluer les impacts des opérations de production de produits alimentaires sur la santé du consommateur et sur l'environnement.

16

Page 17

Cadrage de l'évaluation de la capacité C1
Compte tenu de son caractère transversal à l'exercice du métier, la capacité C1 n'est pas référée à un

champ de compétences particulier du référentiel professionnel et aucune modalité d'évaluation ne s'impose. Seuls sont imposés les critères nationaux pour chacune des capacités à évaluer. Les indicateurs doivent être précisés par les équipes et proposés au jury pour la validation des épreuves.

C1. Se situer en tant que professionnel de la production alimentaire

Capacités constitutives de la C1 à évaluer	Critères	Exemples d'indicateurs
C1.1. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires	Identification des caractéristiques et des principaux processus à l'œuvre au regard des enjeux du système alimentaire	Mobilisation de références et concepts en lien avec : <ul style="list-style-type: none"> la transformation physique et chimique des matières premières : le broyage, la cuisson, la fermentation, l'extrusion ou d'autres méthodes de transformation. le conditionnement et emballage : étape essentielle pour garantir la conservation, la sécurité et la praticité des produits alimentaires. la traçabilité des produits : le conducteur de ligne doit garantir que toutes les informations nécessaires sont bien enregistrées à chaque étape de la production. <p>Les contrôles qualité et sécurité alimentaire : permet de prévenir les risques de contamination ou d'altération des produits (biologique, chimique ou physique).</p> <p>Identification des processus écologiques en jeu ...</p>
	Le candidat interroge les procédés de transformation et conservation alimentaire au regard de la durabilité du système alimentaire.	Construction d'un positionnement professionnel
C1.2. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires	Le candidat élabore une position professionnelle qui s'appuie sur les caractéristiques du travail dans la filière de la production alimentaire qui intègre les enjeux de transition agro-écologique, de souveraineté/autonomie alimentaire et de santé globale des consommateurs	Prise en compte des principes de durabilité dans la construction de sa position professionnelle Repérage des tensions/dilemmes professionnels caractéristiques de ces activités ...
	Contextualisation de l'activité professionnelle de conducteur de ligne de production alimentaire	Identification des enjeux liés aux entreprises fréquentées Construction de repères/références sur le milieu de de la transformation alimentaire Construction d'une réflexion relative aux attendus sur ces postes
C1.2. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires	Le candidat caractérise l'activité professionnelle au regard de l'organisation de la filière, de ses évolutions socio-économiques, de ses enjeux et orientations actuels	Identification des grands modèles d'entreprises du secteur de la transformation alimentaire Identification des principaux risques en lien avec la transformation alimentaire ...
	Évaluation de l'impact des opérations de production de produits alimentaires sur la santé du consommateur et sur l'environnement	Mobilisation de références dans le domaine sanitaire, sécurité alimentaire Construction d'une réflexion sur les conséquences des actions quotidiennes
C1.2. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires	Le candidat détermine les impacts négatifs ou positifs, sur le court et le long terme, de ses interventions dans le processus de transformation sur la qualité du produit au regard de la santé globale du consommateur et de l'environnement agroécologique	Identification des impacts environnementaux en jeu dans les process Comparaison de différents modes de production alimentaires : mise en relation des pratiques et des impacts Repérage des tensions/dilemmes professionnels et prises de position étayées ...

Les capacités C2, C3, C4 et C5 sont évaluées en situation professionnelle. Les situations d'évaluation sont élaborées en référence à des situations professionnelles repérées localement comme significatives des champs de compétences qui correspondent à la capacité évaluée. Les situations d'évaluation tiennent également compte du périmètre de la capacité à évaluer.

Dans le cas où l'épreuve comporte une production – au sens d'un travail à réaliser, une situation à

prendre en charge - associée à un entretien d'évaluation, cette production demandée au candidat peut s'accompagner d'une trace, écrite ou autre, qui rend compte du travail effectué pour la réaliser (cf. p 11 du document).

18

Page 19

C2. Organiser les travaux de la ligne de production alimentaire

C2.1. Coordonner le travail de la ligne de production alimentaire

C2.2. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production alimentaire

La capacité C2 Organiser les travaux de la ligne de production alimentaire cible un ensemble de situations d'ordre organisationnel dans lesquelles le conducteur de ligne coordonne, distribue et suit le travail, dans le but d'assurer, avec l'équipe d'opérateurs postés, la cadence

de travail et la qualité de la production et de contribuer à la performance de la ligne de production dans une démarche d'amélioration continue.

Elle regroupe :

- Des situations d'organisation du planning de production au démarrage de la ligne et de son adaptation tout au long de la production en fonction des aléas d'une part, et de transmission des consignes de travail et en matière d'hygiène et de sécurité

aux opérateurs postés sur la ligne avec une attention particulière pour les nouveaux arrivants, intérimaires par exemple, dont il veille à l'intégration au sein de l'équipe, d'autre part. (Capacité C2.1),

- Des situations d'enregistrement et de suivi de données quantitatives et qualitatives nécessaires à la traçabilité, aux contrôles des produits et au pilotage de la performance d'une part, et des situations d'élaboration avec l'équipe d'opérateurs de propositions d'amélioration en termes d'optimisation de la production mais aussi de conditions de travail, de RSE, de réduction de l'impact environnemental par exemple, qu'il relaye à la hiérarchie d'autre part. (Capacité C2.2)

Rappel des champs de compétences et des significations professionnelles significatives (SPS) en lien avec la capacité C2

Champ des compétences	SPS	Finalités
Organisation du travail sur une ligne de production alimentaire	<ul style="list-style-type: none"> • Organisation et ajustement du planning de travail • Explicitation des consignes et informations • Intégration de nouveaux arrivants 	<p>Optimiser la coordination du travail d'une équipe d'opérateurs en lien avec des objectifs de production dans le respect de la réglementation et les exigences en matière de Qualité Hygiène Sécurité Environnement</p>
Suivi de la performance de la ligne de production	<ul style="list-style-type: none"> • Enregistrement des opérations et des résultats du processus de fabrication • Analyse de données de production • Elaboration de propositions d'amélioration continue 	<p>Optimiser la performance de la ligne de production en assurant une collecte et une analyse des données de production</p>

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole" 19
Juillet 2025

Page 20

La capacité C2.1 Coordonner le travail de la ligne de production alimentaire cible l'organisation des conditions de la bonne mise en œuvre de la production sur le périmètre de la ligne, à partir de l'ordre de fabrication ou du cahier des charges de production. Le conducteur est en interaction avec les opérateurs postés sur la ligne, les autres ateliers de production ou services et sa hiérarchie. L'objectif est d'atteindre les objectifs de production dans des conditions optimales.

avec lesquels il coopère, il a la capacité d'organiser et réguler le travail en recherchant la meilleure association possible entre les postes à tenir et les personnes. La maîtrise de l'ensemble du processus de production de l'amont à l'aval, et une connaissance des techniques de transformation et de conditionnement et du fonctionnement des machines et équipements de la ligne et de leurs conditions d'utilisation permet d'anticiper les aléas.

Cette organisation recouvre :

- En amont : l'organisation des tâches des opérateurs postés sur la ligne à l'échelle d'une production ou d'une journée de travail. Le conducteur de ligne répartit le travail à réaliser entre les opérateurs, leur transmet les consignes de production et les alerte sur les points de vigilance qu'il a repérés. Lorsque de nouveaux salariés arrivent, il veille à leur intégration dans l'équipe, il explique le fonctionnement de la ligne, insiste sur les précautions à prendre, les procédures à appliquer. Il adapte et précise ses consignes si besoin.
- Pendant la production : la régulation des activités des opérateurs sur la ligne pour atteindre les objectifs fixés en fonction de l'avancée de la production et des aléas rencontrés, par exemple, un dysfonctionnement des matériels et équipements, un retard dans la production, un problème de rythme/cadence de production, ...
- En fin de production : le compte-rendu du déroulé de la production au supérieur.

Tout au long de la production, le conducteur de ligne transmet aux autres ateliers ou services l'ensemble des informations nécessaires au bon déroulé de la production. Il sollicite systématiquement son supérieur hiérarchique lors de prises de décisions impactant la production ou lorsque la coordination de l'équipe n'est pas réalisable dans de bonnes conditions. Il veille au respect de la réglementation liée à l'hygiène et à la sécurité au travail.

Pour coordonner le travail, le conducteur agit en chef d'orchestre. A partir de l'ordre de fabrication et au regard de l'équipe d'opérateurs

La capacité C2.2. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production alimentaire correspond au suivi du fonctionnement de la ligne par le conducteur dans le but d'en optimiser la performance dans une démarche d'amélioration continue. Ce suivi s'effectue à partir des données chiffrées fournies par les instruments de pilotage/machines, tableaux de bord (quantités produites, temps d'arrêt de production, taux de défauts, etc.), et des observations plus sensorielles/sensibles : aspect, couleur, odeur, goût des produits, bruits des machines, ambiance dans l'atelier...

Les propositions qu'il transmet à son supérieur hiérarchique directement peuvent être construites seul lorsqu'il travaille sur la ligne ou en concertation avec les opérateurs de sa ligne, lors de groupes de résolution de problèmes par exemple. Pour réaliser un premier niveau d'analyse de la production au regard des critères de performance et de qualité attendus, le conducteur réalise le diagnostic du fonctionnement de la ligne tout au long de la production ainsi que la collecte et l'enregistrement de données.

Il propose ensuite seul et/ou en concertation des améliorations de différentes natures et visées, qui peuvent porter sur la qualité, productivité, sécurité ou technique concernant les machines ou équipements, mais aussi sur l'organisation et les conditions de travail, la durabilité...

Pour proposer des améliorations, le conducteur compare les différentes données recueillies et enregistrées aux indicateurs fournis par l'ordre de fabrication. Il s'appuie sur ses analyses, mais il mobilise, écoute, échange et dialogue également avec les opérateurs pour recueillir leurs propres observations et avis, qu'il est en mesure de reformuler en propositions d'amélioration lisibles par sa hiérarchie.

Cadrage de l'évaluation de la capacité C2

Le travail en sécurité est une condition sine qua non pour valider les deux capacités constitutives de la capacité C2

C2 : Organiser les travaux de la ligne de production alimentaire

Capacités constitutives de la C2 à évaluer	Critères	Exemples d'indicateurs
Supervision du travail en équipe sur la ligne de production		Travail en autonomie Prise en compte de l'ordre de fabrication/cahier des charges Prise en compte des délais de production Distribution/répartition du travail / de consignes : Rappel des procédures d'hygiène et de sécurité, alerte sur les points de vigilance
Le candidat organise et régule le travail des opérateurs postés sur la ligne tout au long du process de production		Prise en charge des aléas Ajustement du travail à la cadence de la ligne de production Echanges et interactions dans l'équipe : encouragements, valorisation du travail fait... Partage des informations

<p>C2.1. Coordonner le travail de la ligne de production alimentaire</p>	<p>Collaboration avec les autres ateliers et services</p> <p>Le candidat transmet les informations et rend compte des aléas en permanence aux autres acteurs ou services amont et aval à sa ligne de production</p> <p>Contrôle du respect des règles d'hygiène et de sécurité au travail Le candidat veille au respect des règles d'hygiène et de sécurité par l'ensemble des opérateurs présents sur la ligne</p>	<p>Choix des interlocuteurs contactés</p> <p>Circulation et partage des informations Alerte sur les aléas rencontrés</p> <p>Communication écrite et/ou orale</p> <p>...</p> <p>- Surveillance du port des équipements par les opérateurs - Vérification du respect des procédures - Repérage des écarts/manquements - Rappel aux règles d'hygiène et sécurité ...</p>
--	---	---

Page 22

C2 : Organiser les travaux de la ligne de production alimentaire

Capacités
constitutives de la
C2 à évaluer

Critères

Exemples d'indicateurs

C2.2. Proposer

des
améliorations

sur la conduite
de la ligne de
production
alimentaire

Diagnostic de fonctionnement

Le candidat observe le fonctionnement de la ligne et recueille des indicateurs de différentes natures en lien avec la production

Identification de propositions d'amélioration
Le candidat, à partir de son diagnostic de fonctionnement, suggère des adaptations à sa hiérarchie ou aux services concernés

Travail en autonomie
Identification des indicateurs quantitatifs et qualitatifs à partir de l'ordre de fabrication/cahier des charges
Surveillance du fonctionnement technique de la ligne

Surveillance de la production

Observation des différents opérateurs postés
Prise en compte de données chiffrées issues des instruments de pilotage

Repérage de défauts ou de dysfonctionnements (produits finis, organisation de la ligne, ...)

Comparaison des résultats obtenus aux valeurs de références

...

Prise en compte des propositions des opérateurs de la ligne
Propositions d'amélioration du process de production
Propositions d'amélioration de l'organisation du travail sur la ligne

Propositions d'amélioration de l'environnement de travail
...

22

Page 23

C3. Conduire une
ligne de production

alimentaire

C3.1. Préparer la ligne de production
alimentaire

C3.2. Assurer la conduite de la ligne
de production alimentaire

La capacité C3 cible les situations liées à la conduite de la ligne de production alimentaire dans le but d'atteindre les objectifs de production, prescrits par l'ordre de fabrication/

Le conducteur de ligne, qu'il travaille sur une ligne de conditionnement ou une ligne de fabrication dans une TPE semi-artisanale ou sur la ligne automatisée d'une grande entreprise,

le cahier des charges.
Elle recouvre des situations :

- de préparation et de réglages des lignes de production conduite en amont de la production (Capacité C3.1)
- de conduite et de régulation de la production une fois celle-ci lancée (Capacité C3.2).

La conduite de ligne répond aux enjeux de productivité, aux impératifs en termes d'hygiène, de qualité et de sécurité.

prend en charge l'ensemble du périmètre de sa ligne : à partir d'un ordre de fabrication et/ou d'un cahier des charges, il est responsable de la tenue des délais, de la cadence de travail et de la qualité des produits finis. Il est responsable de la bonne mise en œuvre du process et du suivi des procédures sur la ligne de production.

Il applique les mesures préventives adéquates afin d'éviter des non-conformités sur les produits.

Rappel du champ de compétences et des situations professionnelles significatives (SPS) de référence en lien avec la capacité C3

Champ de compétences	SPS	Finalités
Conduite d'une production alimentaire de qualité	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification des matériels et équipements • Préparation des matières premières • Réglage des paramètres des machines et équipements • Alimentation du poste de travail ou d'une ligne en matières ou contenants et emballages 	Assurer la conduite d'une production alimentaire conforme, selon les process
	<ul style="list-style-type: none"> • Conduite d'équipements de transformation • Pilotage de ligne automatisée • Réalisation des contrôles de la qualité tout au long du cycle de production • Résolution d'une non-conformité sur un produit • Réalisation d'un changement de format 	de production et en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité

Page 24

La capacité C3.1 Préparer la ligne de production alimentaire correspond aux différents travaux réalisés en amont de la fabrication pour permettre à l'équipe présente sur la ligne de disposer de tout ce dont elle a besoin pour travailler.

Cette capacité recouvre les situations en lien avec la préparation du poste de travail en amont de la production :

- La préparation des matières premières et consommables avec le contrôle préalable de leur disponibilité et de leur conformité. Il peut s'agir de matières stockées à température ambiante pour les consommables par exemple mais aussi dans des zones de stockage réfrigérées ou à températures négatives.
- La préparation des matériels et équipements utiles à la production avec là encore, la vérification préalable de leur état de fonctionnement.
- Les interventions de maintenance conditionnelle nécessaires sur les matériels et équipements pour prévenir les pannes et dysfonctionnements.
- Les contrôles, réglages et paramétrage des machines, équipements, installations, outils de production et appareils de contrôle.

Cette capacité suppose la compréhension de l'ordre de fabrication et l'anticipation des besoins liés à la production ce qui nécessite une maîtrise de tout ce dont doivent disposer le conducteur de ligne et l'équipe présente sur la ligne pour travailler dans de bonnes conditions. Le conducteur de ligne recherche l'organisation

La capacité C3.2. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire regroupe les situations de conduite d'équipements de production de transformation alimentaire ou de pilotage de lignes automatisées, incluant le contrôle de la qualité tout au long de la production, la résolution d'une non-conformité sur un produit et les changements de formats entre deux productions. L'objectif du conducteur de ligne est double :

- Réaliser la ou les productions programmées
- Eviter totalement les temps d'arrêt de production et incidents techniques qui pourraient nuire à la cadence de production ou engendrer des non-conformités sur les produits fabriqués.

Le conducteur de ligne de production alimentaire assure le déroulement de la production conformément aux attendus, que ce soit l'ordre de fabrication ou un cahier des charges. Il a aussi en tête les attendus plus globaux de l'entreprise en termes de

performance et de qualité par exemple.

En cas de changement de formats, le conducteur de ligne veille à ce que ces opérations nécessitent le moins de temps d'arrêt possible sur la ligne et le moins de pertes de matières possible.

Ces activités nécessitent une vigilance et une observation permanente ainsi que de nombreux ajustements. Le conducteur de ligne est donc constamment en situation de contrôle de la qualité des produits et à l'affût de tous les indicateurs du bon déroulement de la production. Il réalise notamment :

- des contrôles sur les produits sur l'aspect

spatio-temporelle et matérielle la plus optimale possible pour répondre aux objectifs de production et à ses différents enjeux. Il s'est construit une représentation globale de l'ordre de fabrication et de ce qu'il implique dans ces 3 dimensions, pour anticiper les besoins liés à la production et mettre en place les conditions d'une production sans interruption ni défaut de qualité/conformité.

Cette capacité suppose aussi une bonne connaissance de l'entreprise et de son organisation car ces activités de préparation nécessitent d'aller chercher différents éléments souvent remisés dans plusieurs lieux de stockage.

des produits finis, l'intégrité des emballages, la conformité des étiquetages... Au-delà des contrôles visuels, le conducteur de ligne réalise toutes les activités de contrôles physico-chimiques, organoleptiques.

- des ajustements et réglages en cours de production. Ces activités nécessitent aussi une très bonne connaissance des produits fabriqués sur ces lignes de production : leurs différents types et leurs différents formats. Divers paramètres sont concernés lors de la production, par exemple la température, la cadence de la machine, la vitesse des convoyeurs...

24

Page 25

La capacité articule deux dimensions centrales :

- La connaissance du produit "idéal" comme référence : le conducteur de ligne de production a une idée précise du produit fini dans son aspect idéal, c'est-à-dire avec un niveau de conformité optimal, afin de l'utiliser comme référence pour tous les contrôles et ajustements ou réglage sur la ligne.
- Une vigilance permanente envers la qualité des produits fabriqués tout au long de la production.

Page 26

Cadrage de l'évaluation de la capacité C3

Le travail en sécurité est une condition sine qua non pour valider les 2 capacités constitutives de la capacité C3.

C3 : Conduire une ligne de production alimentaire

Capacités constitutives de la C3 à évaluer	Critères	Exemples d'indicateurs
	Ajustement des réglages en début et en cours de travaux	Travail en autonomie Systématicité, chronologie, temps dédié, périodicité des vérifications
	Le candidat vérifie systématiquement l'état de la machine et de ses équipements et effectue les interventions de maintenance conditionnelle	Prise en compte des instructions relatives aux actions correctives sur les machines et équipements. Prise en compte des modes opératoires relatifs aux interventions de maintenance conditionnelle Rapidité des interventions
	requis au démarrage de la production.	Remplissage des fiches de suivi des vérification et maintenance conditionnelle Respect des règles de prévention des risques ...
C3.1. Préparer la ligne de production alimentaire	Préparation des matières premières et des consommables Le candidat prépare les quantités de matières premières et consommables nécessaires à la production et vérifie leur conformité.	Calcul des quantités de matières premières et consommables dans le respect de l'ordre de fabrication/cahier des charges Vérification de la conformité des matières premières et consommables Organisation des zones de stockage ...

Réalisation des réglages / paramétrages	Prise en compte des modes opératoires relatifs aux réglages et paramétrages des machines et équipements Adaptation des réglages et paramétrages à l'ordre de fabrication/cahier des charges
Le candidat règle et paramètre les machines et équipements en fonction de la production à conduire et réalise des tests fonctionnels.	Travail en sécurité : mise en œuvre des gestes préventifs (port des EPI...), repérage des dangers, évaluation des risques associés, définition d'un mode d'action en sécurité Respect des principes d'ergonomie au travail : réduction de la pénibilité du travail
	...

26

Page 27

C3 : Conduire une ligne de production alimentaire
Capacités
constitutives de la
C3 à évaluer

Critères

Exemples d'indicateurs

Surveillance du déroulement de la production	Travail en autonomie Respect de l'ordre de fabrication/ cahier des charges Respect des modes opératoires de production Respect des procédures d'hygiène
Le candidat veille en permanence à la bonne conduite de la production, à la prévention des aléas et des non-conformités.	Travail en sécurité : mise en œuvre des gestes préventifs (port des EPI...), repérage des dangers, évaluation des risques associés, définition d'un mode d'action en sécurité Respect des principes d'ergonomie au travail : réduction de la pénibilité du travail ...

C3.2. Assurer
la conduite
de la ligne de
production
alimentaire

Régulation de la production
Le candidat ajuste les réglages et paramétrages des machines et équipements en fonction du déroulement de la production.

Réglages des machines et équipements en fonction des produits et formats
Paramétrages des machines et équipements en fonction des produits et formats
Prise en charge des aléas sur la ligne
...

Contrôle qualité
Le candidat surveille en permanence la sécurité sanitaire des produits et réalise l'ensemble des contrôles en cours et en fin de production

Contrôle de la conformité du produit au regard de l'ordre de fabrication/cahier des charges
Observation/Surveillance continue de la qualité des produits
Respect de la périodicité des contrôles
Respect des procédures de contrôles et de prélèvement sur les produits
Repérage précoce des défauts de qualité
Respect de la procédure d'alerte en cas de non-conformités ou défauts de qualité identifiés sur le produit
...

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole" 27
Juillet 2025

Page 28

C4. Réaliser l'entretien
courant de la ligne de
production alimentaire

C4.1. Réaliser les nettoyages
quotidiens et périodiques sur la ligne
de production alimentaire
C4.2. Réaliser des opérations
mineures de maintenance
corrective sur la ligne de production
alimentaire

La capacité C4 Réaliser l'entretien courant de la ligne de production cible un ensemble

Tout au long de la production, le conducteur veille aux conditions d'utilisation des matériels

de situations relatives au nettoyage et à la maintenance des équipements et outils de production dont les buts sont d'assurer la sécurité sanitaire des produits transformés et

de maintenir un fonctionnement optimal de la

ligne tout au long de la production :

- D'une part le conducteur de ligne réalise avec les opérateurs les opérations quotidiennes et/ou hebdomadaires de nettoyage et de désinfection des matériels et équipements ainsi que de la zone de travail et la réalisation des contrôles de surfaces afférentes (Capacité C4.1),
- D'autre part, en cas de dysfonctionnement, il doit être en mesure de diagnostiquer rapidement l'origine de celui-ci, soit pour réaliser les opérations de maintenance corrective en cas de panne mineure, soit pour transmettre des informations précises au service de maintenance et ainsi contribuer à assurer une intervention rapide et efficace (Capacité C4.2).

et équipements de la ligne pour garantir le maintien des conditions sanitaires et prévenir au maximum la survenue d'arrêt ou de panne.

Pour les opérations de maintenance, les types

et les niveaux de maintenance sont définis dans

deux documents de référence :

- La fiche de l'INRS ED 123 réactualisée en Février 2023 : <https://www.inrs.fr/dms/inrs/CataloguePapier/ED/TI-ED-123/ed123.pdf>. Elle reste l'outil le plus utilisé dans l'enseignement agricole technique.
- La norme AFNOR NF X 60 000 de 2016. Le BP Conducteur de ligne de production alimentaire vise les 3 premiers niveaux définis dans ces 2 références.

28

Page 29

Rappel des champs de compétences et des situations professionnelles significatives (SPS) en lien avec la capacité C4

Champs de compétences	SPS	Finalités
Nettoyage et désinfection des machines et équipements	• Rangement de la zone de travail	Assurer la sécurité sanitaire de la production
	• Nettoyage et désinfection de fin de production et périodique	
Maintenance de la ligne de production alimentaire	• Contrôle de surfaces	Assurer un fonctionnement optimal des machines et des équipements
	• Diagnostic de panne	
	• Dépannage d'urgence en cours de production	
	• Changement d'une pièce défectueuse	

La capacité C4.1 Réaliser les nettoyages quotidiens et périodiques sur la ligne de production alimentaire recouvre des situations où le conducteur de ligne, à chaque fin de production et périodiquement - en fin de semaine, mensuellement,... selon les pratiques de l'entreprise - réalise avec les opérateurs postés sur la ligne, les opérations de nettoyage et de désinfection des machines et équipements en suivant le plan de nettoyage et de désinfection de l'atelier et les protocoles d'usages des produits de nettoyage et de désinfection dans le but de garantir la sécurité sanitaire de la production et éviter le plus possible les interruptions de la ligne liées à des problèmes de contamination par exemple.

La mise en œuvre de ces opérations de nettoyage répond aux procédures d'hygiène prédéfinies : plans de maîtrise sanitaire (HACCP), plan de nettoyage et protocoles d'usages des produits et des matériels de nettoyage et de désinfection. Elles recouvrent en particulier :

- La réalisation des opérations proprement dites : rangement et pré-nettoyage de la zone de travail, nettoyage, rinçage intermédiaire, désinfection, rinçage final, séchage.

Cette capacité ne se réduit pas à la seule application des procédures décrites dans le plan de maîtrise sanitaire : elle nécessite que le conducteur de ligne ait intégré les principes de contamination et de développement des micro-organismes. Elle mobilise également les principes de contrôles physico-chimiques et microbiologiques et de fonctionnement des matériels de contrôle et la maîtrise des outils d'enregistrement.

La capacité C4.2. recouvre la réalisation des opérations mineures de maintenance corrective effectuées sur la base d'un diagnostic de dysfonctionnement et/ou de panne, qui visent à remettre une machine ou un équipement dans un état dans lequel il peut accomplir

sa fonction. Il peut s'agir de dépannages superficiels ou de réparations mineures par remise en état et/ou changement des pièces : échanges standards simples ou remplacements de composants défectueux qui exigent démontage, changement et remontage.

Ces opérations rejoignent celles de la maintenance conditionnelle préventive régulière, mais sont effectuées à la suite d'un

dysfonctionnement ou d'une panne.

- La réalisation des contrôles et auto-contrôles en cours et en fin d'opération, notamment des prélèvements de surface.
- L'enregistrement des opérations effectuées dans les documents de traçabilité : registre d'auto-contrôles de nettoyage et de désinfection.

Page 30

Sur la base d'un diagnostic de panne réalisé à partir de tests et de contrôles, le conducteur de ligne décide du niveau d'intervention requis :

- Auto-dépannage de la machine et/ou des équipements dans le cas d'une panne mineure : obstruction ou blocage par débris, capteur défectueux, courroie desserrée, pièce à graisser...
- Réparation simple avec assistance à

partir de la description de la panne ou de la défaillance technique au service maintenance et à l'aide des instructions données à distance

- Prise en charge de l'intervention par le technicien du service maintenance ou du SAV de la machine.

Il sait jusqu'où il peut aller et alerte son responsable et prévient l'ensemble des acteurs concernés par un éventuel arrêt de production pouvant avoir des conséquences sur les activités des personnels sur sa ligne ou dans d'autres ateliers en amont ou en aval de sa ligne.

Le repérage des dysfonctionnements puis le diagnostic de panne ou de défaillance et la recherche de son origine supposent une attention permanente aux machines

qui constituent la ligne de production : le conducteur de ligne a travaillé son sens de l'observation ; il est aussi à l'écoute de son matériel (bruits) et s'appuie sur ses autres sens pour prendre des informations (odeurs ou sensations tactiles). Il consulte et se repère dans la documentation technique des matériels et équipements de la ligne.

Cette capacité requiert des connaissances

de base en mécanique sur les principes

de fonctionnement des machines les plus

couramment utilisées dans la transformation

alimentaire, les énergies utilisées et leurs

circuits : électricité, refroidissement, eau,

vapeur, thermique, air comprimé, vide... et en

électronique sur les principes de fonctionnement d'un automate programmable : pupitre, capteurs, actionneurs...

Il a la connaissance des procédures de contrôles

et de vérification en lien avec les prescriptions

constructeurs et du service maintenance de

l'entreprise dans laquelle il exerce son activité. Il agit dans le respect des procédures et des règles

de travail au sein de son entreprise et selon les

habilitations dont il dispose (ex : habilitation

électrique)

30

Page 31

Cadrage de l'évaluation de la capacité C4

Le travail en sécurité est une condition sine qua non pour valider les 2 capacités constitutives de la capacité C4.

C4 : Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire

Capacités constitutives de la C4 à évaluer	Critères	Exemples d'indicateurs
--	----------	------------------------

C4.1. Réaliser des travaux de suivi des cultures	Réalisation technique des interventions de nettoyage et de désinfection Le candidat met en œuvre les opérations de nettoyage et de désinfection selon le plan de nettoyage et les protocoles.	Travail en autonomie Exhaustivité et systématisme des opérations de nettoyage et de désinfection Prise en compte des instructions relatives aux opérations de nettoyage et de désinfection : choix des matériels et des produits, dosages des produits, ordre de nettoyage... Montage et démontage des machines et de leurs accessoires/équipements conformément aux instructions Remplissage des fiches de suivi du nettoyage - Gestion des déchets dans le respect des instructions Travail en sécurité et respect des principes d'ergonomie au travail ...
--	--	---

Contrôle de la conformité des interventions de nettoyage et

Respect des plans de contrôle et de surveillance (fréquence,

de désinfection (procédures de contrôles)
 Le candidat réalise les différents contrôles et autocontrôles : Rapidité des opérations de contrôle
 Régularité et fiabilité des enregistrements réalisés
 visuels, prélèvements de surfaces..

Diagnostic de panne
 Le candidat recherche le dysfonctionnement, en identifie la cause et détermine le niveau d'intervention requis.

Travail en autonomie
 Recherche du dysfonctionnement et de son origine : défauts visuels, bruits anormaux, odeurs...

Evaluation de l'intervention à réaliser
 Choix de la conduite à tenir : auto-dépannage, dépannage assisté, intervention du technicien du service maintenance ou du SAV
 Signalement de la panne et du diagnostic au responsable et aux services connexes impactés et au service maintenance
 ...

C4.2. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur

la ligne de

production

alimentaire

Réalisation technique des interventions
 Le candidat réalise le dépannage et/ou la réparation mineure, seul ou avec l'aide du service maintenance.

Repérage des limites de ses responsabilités

Consultation des documents techniques constructeur
 Respect des indications du service maintenance
 Organisation/méthode : préparation du travail, sens logique du travail, utilisation des outils, habileté et précision manuelle, rapidité...

Dépannage ou réparation : accès à la pièce/élément défectueux,

remise en état ou remplacement, remontage, réalisation des réglages, contrôles finaux après intervention...
 Nettoyage du circuit ou de l'organe dépanné ou réparé
 Consignation de l'opération sur le livret de maintenance ...
 Respect des procédures d'hygiène
 Travail en sécurité : mise en œuvre des gestes préventifs (port des EPI...), repérage des dangers, évaluation des risques associés, définition d'un mode d'action en sécurité
 Respect des principes d'ergonomie au travail : réduction de la pénibilité du travail
 Compte-rendu au responsable hiérarchique et au service maintenance
 ...

C5-UCARE : Liste des UCARE du BP Conducteur de ligne de production alimentaire

Pour le BP CLPA, il a été décidé qu'une liste préétablie d'UCARE construites au niveau national serait indiquée dans le référentiel de certification pour répondre à la demande de France Compétences d'avoir une meilleure visibilité sur ce que recouvre ce dernier bloc.

Les UCARE du BP conducteur de Ligne de Production alimentaire ont été construites à partir de celles proposées jusqu'ici par les centres pour le BP Industries alimentaires. Elles ont ensuite été pensées et définies à partir de

plusieurs critères :

- un ensemble de travaux et situations qui donnerait une employabilité supplémentaire à un conducteur de ligne de production alimentaire
- qui a directement à voir avec son métier (continuité)
- soit comme diversification complémentaire de son activité principale,
- soit comme spécialisation-approfondissement .

La capacité C5 correspondant à l'UCARE est à choisir en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière parmi les deux propositions indiquées dans le référentiel de certification :

- C5A. Préparer la mise en production d'une nouvelle transformation alimentaire artisanale
- C5B. Réaliser les opérations logistiques en transformation alimentaire

Comme pour toutes les autres capacités techniques du BP Conducteur de ligne de production alimentaire, le travail en sécurité est une condition sine qua non pour la certification de l'ensemble des capacités C5 correspondant aux UCARE.

C5A. Préparer la mise en production d'une nou

UCARE – C5 Capacité à évaluer
 Capacité globale Modalité d'évaluation

C5A.1. Adapter un diagramme de fabrication d'une nouvelle production artisanale à partir d'une recette existante

UC5A Evaluation en situation professionnelle

C5A. Réaliser des travaux de bûcheronnage nécessaires au débardage

C5A.2. Réaliser les essais avant la mise en

production d'une nouvelle production artisanale

Evaluation en situation professionnelle

Juillet 2025

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole"
 33

Page 34

34

C5B. Réaliser les opérations logistiques en transformation alimentaire

UCARE – C5 Capacité à évaluer SPS Critères d'évaluation
 Capacité globale Modalité d'évaluation

Organisation du travail
 A partir des consignes données et de son observation, le candidat prévoit les matériels et les fournitures et adopte un mode de travail dans le temps et dans l'espace, qui lui permet d'avancer dans son travail et d'enchaîner les opérations.

C5B.1. Réaliser les opérations de manutention pour le stockage ou le déstockage de produits alimentaires
 Evaluation en situation professionnelle
 Préparation de commandes
 Palettisation de produits pour expédition
 Réception de matières premières et consommables

Travail en équipe
 Le candidat s'intègre dans l'organisation collective et avance dans le travail demandé
 Réalisation technique des opérations
 La technicité du candidat dans la conduite des matériels de manutention ainsi que des matériels de palettisation assure une réalisation optimale des opérations. Il a une présence permanente pour le maintien de la qualité et de l'intégrité des produits manutentionnés

UC5B

C5B. Réaliser les opérations logistiques en transformation alimentaire

Organisation du travail
 A partir des consignes données et de son observation, le candidat prévoit l'utilisation des interfaces nécessaires et adopte un mode opératoire, dans le temps et dans l'espace, qui lui permet d'avancer dans son travail et d'enchaîner les opérations.
 Travail en équipe

C5B.2. Utiliser des interfaces informatiques pour la gestion des stocks ou la préparation de commandes de produits alimentaires
 Evaluation en situation professionnelle
 Réalisation des enregistrements informatiques des mouvements de produits finis ou matières premières

Le candidat s'intègre dans l'organisation collective et avance dans le travail demandé
 Réalisation technique des opérations
 Le candidat assure les enregistrements des flux de produits, des contrôles à réception et lors des expéditions aux paramètres d'ambiance et de température des zones de

Page 35

Champs de compétences et situations professionnelles

Cette partie reprend le tableau des situations professionnelles significatives (SPS) organisées en champs de compétences du référentiel professionnel du BP "Conducteur de ligne de

éducatives, peuvent également être prises en compte.
 Les SPS sont identifiées à l'aide d'un ensemble de questions telles que :

production alimentaire".

La compétence est une combinaison de ressources – connaissances, savoir-faire, comportements...2 – que mobilise un individu pour répondre de façon pertinente à une situation de travail donnée. Cette compétence est singulière et située : elle est le fait d'un individu et ne peut s'exprimer qu'en situation de travail.

L'analyse du travail conduite auprès de professionnels permet en premier lieu de repérer des situations professionnelles significatives (SPS), c'est-à-dire des situations reconnues comme particulièrement révélatrices de la compétence dans l'emploi visé par le BP. Elle permet également d'identifier les ressources sur lesquelles s'appuient les professionnels pour exercer avec compétence leurs activités.

Champs de compétences et situations professionnelles significatives du BP "Conducteur de ligne de production alimentaire"

Dans une approche située des compétences et des formations qui permettent de les développer, les situations sont au coeur de la construction du référentiel. Les situations professionnelles significatives (SPS) sont repérées lors de l'analyse du travail menée auprès de professionnels, titulaires de l'emploi visé par le diplôme et supérieurs hiérarchiques. Parmi les critères utilisés pour leur détermination figurent la complexité, la dimension critique ou encore la fréquence. Des aspects prospectifs relatifs à l'emploi visé, des nécessités politiques ou réglementaires ainsi que des visées stratégiques, sociales ou 2 L'analyse du travail réalisée ne retient que les "ressources" qui peuvent être développées par la formation ou par l'expérience : n'y figurent ni les aptitudes ni les qualités personnelles.

Quelles situations de travail vous paraissent les plus difficiles ou délicates à maîtriser ?

Quelles situations de travail ne confieriez-vous pas à un débutant ?
Si vous deviez choisir un remplaçant, dans quelle(s) situation(s) de travail le placeriez-vous pour vérifier qu'il est compétent ?
...

Les SPS correspondent aux quelques situations qui mettent en jeu les compétences-clés de l'emploi type visé par le BP : elles sont au coeur du travail, fondamentales/incontournables dans l'emploi et constituent une mise en relief de ce dernier. Par nature, elles sont en nombre réduit. Si elles sont maîtrisées, elles permettent au professionnel de prendre en charge les autres situations constitutives de son emploi : il est/sera en mesure de mobiliser les mêmes ressources pour réaliser tous les travaux en lien avec son emploi.

Le tableau suivant clôt le référentiel d'activités du BP. Il présente les situations professionnelles significatives de la compétence de conducteur

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole"
Juillet 2010

Page 36

de ligne de production alimentaire.

Champs de compétences	SPS	Finalités
Organisation du travail sur une ligne de production alimentaire	<ul style="list-style-type: none">• Organisation et ajustement du planning de travail• Explicitation des consignes et informations• Intégration de nouveaux arrivants	<p>Optimiser la coordination du travail d'une équipe d'opérateurs en lien avec des objectifs de production dans le respect de la réglementation et les exigences en matière de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement</p>
Suivi de la performance de la ligne de production	<ul style="list-style-type: none">• Enregistrement des opérations et des résultats du processus de fabrication• Analyse de données de production• Elaboration de propositions d'amélioration continue	<p>Optimiser la performance de la ligne de production en assurant une collecte et une analyse des données de production</p>
	<ul style="list-style-type: none">• Vérification des matériels et équipements• Préparation des matières premières	

<p>Conduite d'une production alimentaire de qualité</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Réglage des paramètres des machines et équipements • Alimentation du poste de travail ou d'une ligne en matières ou contenants et emballages • Conduite d'équipements de transformation • Pilotage de ligne automatisée • Réalisation des contrôles de la qualité tout au long du cycle de production • Résolution d'une non-conformité sur un produit • Réalisation d'un changement de format 	<p>Assurer la conduite d'une production alimentaire conforme, selon les process de production et en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité</p>
<p>Nettoyage et désinfection de la ligne de production alimentaire</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Rangement de la zone de travail • Nettoyage et désinfection de fin de production et périodique • Contrôle de surfaces 	<p>Assurer la sécurité sanitaire de la production alimentaire</p>
<p>Maintenance de la ligne de production alimentaire</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Diagnostic de panne • Dépannage d'urgence en cours de production • Changement d'une pièce défectueuse 	<p>Assurer un fonctionnement optimal des machines et des équipements</p>

Toutes les SPS énoncées ci-dessus sont réalisées en intégrant la réglementation spécifique liée au secteur

36

Page 37

en matière de sécurité, de santé au travail et de protection de l'environnement.

Dans les certifications professionnelles en UC du Ministère chargé de l'agriculture, les SPS répondent à différents rôles et usages :

- Elles constituent une mise en relief de

l'emploi visé par le diplôme pour les

professionnels partenaires du MASA, élus dans les instances de validation des certifications et maîtres de stages et d'apprentissage, et indiquent ce qui est au cœur du travail et incontournable dans cet emploi, à partir de quoi la certification – capacités et critères – a été construite.

- Pour les centres qui mettent en œuvre la certification, elles sont autant de repères sur les familles de situations que doivent vivre en priorité les stagiaires et apprentis durant leur formation en centre et lors des périodes en milieu professionnel pour leur

permettre de développer les différentes capacités constitutives du diplôme.

- Elles constituent également pour les centres des repères pour construire les situations d'évaluation à partir de situations professionnelles permettant d'évaluer et de

certifier le développement des capacités

attestées par le diplôme.

- Associées aux capacités qui les recouvrent, elles renseignent les apprentis et stagiaires potentiels, sur ce que recouvre plus précisément la certification, ce qui sera travaillé en formation et sera attesté au terme du parcours.

Dans les formations professionnelles en UC, les situations de travail sont à la fois origine, moyen et fin de la formation.

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole" 37
Juillet 2025

Page 38

38

Page 39

ANNEXES

Annexe 1 :

Cadrage national du plan d'évaluation du BPA "Conducteur de ligne de production alimentaire"

Annexe 2 :

Arrêté de création du BPA "Conducteur de ligne de production alimentaire" du 23 janvier 2025

4 - Le terme "professionnel" est employé dans un contexte pour désigner la personne qui exerce les activités visées par le titre.

ANNEXE 1 - Cadrage national du plan d'évaluation du BP "Conducteur de ligne de production alimentaire"

UC - Capacité globale	Capacité à évaluer	Critères d'évaluation
	Modalité d'évaluation	
UC 1 - C1 Se situer en tant que professionnel de la production alimentaire	C1.1. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires	<p>Identification des caractéristiques et des principaux processus à l'œuvre au Le candidat interroge les procédés de transformation et conservation alimentaire.</p> <p>Construction d'un positionnement professionnel</p> <p>Le candidat élabore une position professionnelle qui s'appuie sur les caractéristiques de la production alimentaire qui intègre les enjeux de transition agroécologique, de santé globale des consommateurs.</p>
	C1.2. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires	<p>Identification des caractéristiques et des principaux processus à l'œuvre au Le candidat interroge les procédés de transformation et conservation alimentaire.</p> <p>Construction d'un positionnement professionnel</p> <p>Le candidat élabore une position professionnelle qui s'appuie sur les caractéristiques de la production alimentaire qui intègre les enjeux de transition agroécologique, de santé globale des consommateurs.</p>
	C2.1. Coordonner le travail de la ligne de production alimentaire	<p>Supervision du travail en équipe sur la ligne de production</p> <p>Le candidat organise et régule le travail des opérateurs postés sur la ligne</p> <p>Collaboration avec les autres ateliers et services</p> <p>Le candidat transmet les informations et rend compte des aléas en permanence aval à sa ligne de production.</p> <p>Contrôle du respect des règles d'hygiène et de sécurité au travail</p> <p>Le candidat veille au respect des règles d'hygiène et de sécurité par l'enseignant.</p>
UC 2 - C2 Organiser les travaux de la ligne de production alimentaire	ESP	
	C2.2. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production alimentaire	<p>Diagnostic de fonctionnement</p> <p>Le candidat observe le fonctionnement de la ligne et recueille des indicateurs de production.</p> <p>Identification de propositions d'amélioration</p> <p>Le candidat, à partir de son diagnostic de fonctionnement, suggère des adaptations concernées.</p>

UC - Capacité globale	Capacité à évaluer
	Modalité d'évaluation
UC 3 - C3 Conduire une ligne de production alimentaire	C3.1. Préparer la ligne de production alimentaire
	ESP
	C3.2. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire
	ESP
	C4.1. Réaliser les opérations quotidiennes et périodiques sur la ligne de production alimentaire

UC 4 - C4	ESP
Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire	C4.2. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur la ligne de production alimentaire
UC5 UCARE- C5	ESP Bloc à choisir dans le référentiel de certification en fonction des enjeux d'employabilité dans ESP

Juillet 2025

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole"

ESP = évaluation en situation professionnelle

41

Page 42

ANNEXE 2 - Arrêté de création paru au Journal Officiel

Décrets, arrêtés, circulaires

TEXTES GÉNÉRAUX

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DE LA SOUVERAINETÉ ALIMENTAIRE

Arrêté du 23 janvier 2024 portant création de l'option « conducteur de ligne de production alimentaire » du brevet professionnel et fixant ses conditions de délivrance
NOR : AGRE2402044A

Le ministre de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire,
Vu le code rural et de la pêche maritime, notamment ses articles D. 811-165-1 à D. 811-165-8 ;
Vu le code du travail ;
Vu l'arrêté du 28 mai 2009 relatif à la création du brevet professionnel option « industries alimentaires » selon la modalité des unités capitalisables ;
Vu l'arrêté du 13 janvier 2014 relatif à la procédure d'habilitation pour la mise en œuvre des unités capitalisables et du contrôle en cours de formation pour les diplômes et titres de l'enseignement agricole préparés par les voies de la formation professionnelle continue et de l'apprentissage ;
Vu l'arrêté du 20 mai 2020 fixant les conditions dans lesquelles les établissements d'enseignement agricole peuvent délivrer à leurs apprenants une attestation d'aptitude à la conduite en sécurité valant le certificat d'aptitude à la conduite en sécurité (CACES®) ;
Vu l'avis de la commission professionnelle consultative interministérielle « agriculture, agroalimentaire et aménagement des espaces » en date du 21 novembre 2023 ;
Vu l'avis du Conseil national de l'enseignement agricole en date du 22 décembre 2023,
Arrête :

Art. 1 . – Il est créé un brevet professionnel option « conducteur de ligne de production alimentaire ».

Cette option est préparée dans les établissements d'enseignement habilités selon l'arrêté du 13 janvier 2014 susvisé.

Art. 2. – L'option « conducteur de ligne de production alimentaire » du brevet professionnel est définie par un référentiel de diplôme.

Celui-ci comporte :

- a) un référentiel d'activités ;
- b) un référentiel de compétences ;
- c) un référentiel d'évaluation.

Le référentiel de diplôme de l'option « conducteur de ligne de production alimentaire » figure en annexe I du présent arrêté.

Art. 3. – Le diplôme du brevet professionnel option « conducteur de ligne de production alimentaire » est délivré selon la modalité des unités capitalisables. Il s'obtient par la capitalisation de cinq unités, dont une unité capitalisable d'adaptation régionale ou à l'emploi (UCARE) dont une liste indicative est fournie dans le référentiel.

Art. 4. – La durée de la formation nécessaire à la préparation de l'option « conducteur de ligne de production alimentaire » du brevet professionnel par la voie de l'apprentissage est définie conformément au code du travail.

La durée de la formation nécessaire à la préparation de l'option « conducteur de ligne de production alimentaire » du brevet professionnel par la voie de la formation professionnelle continue dispensée en centre de formation et en milieu professionnel est d'au moins 1 000 heures. La durée de la formation en milieu professionnel est d'au moins 12 semaines.

La durée de la formation peut être réduite conformément à l'article D. 811-165-5 du code rural et de la pêche maritime, après évaluation de positionnement du candidat.

Art. 5. – Un jury tel que prévu à l'article D. 811-165-7 du code rural et de la pêche maritime est chargé de la validation des plans d'évaluation. Il s'assure que les modalités d'évaluation sont en conformité avec celles prévues réglementairement.

Art. 6. – Les candidats ayant suivi la totalité de la formation relative au référentiel du diplôme du brevet professionnel option « conducteur de ligne de production alimentaire » peuvent se voir délivrer une attestation

valant le certificat d'aptitude à la conduite en sécurité (CACES®) conformément aux dispositions prises par l'arrêté du 20 mai 2020 susvisé.

Art. 7. – Les dispositions du présent arrêté entrent en vigueur à compter du 1er septembre 2024.

A compter de cette même date, les habilitations des centres de formation sont accordées pour le brevet professionnel option « conducteur de ligne de production alimentaire ».

A compter de cette date, les habilitations en cours sur l'option « industries alimentaires » du brevet professionnel n'ouvrent plus droit à création de nouvelle cohorte d'inscription aux examens. Ces habilitations sont caduques à l'issue de la dernière session d'examens organisée pour les candidats inscrits aux examens avant le 1er septembre 2024.

Les dispositions de l'arrêté du 28 mai 2009 susvisé demeurent toutefois en vigueur pour les candidats ayant commencé la formation avant le 1er septembre 2024, jusqu'au terme de celle-ci.

L'arrêté du 28 mai 2009 susvisé est abrogé à compter du 31 août 2027.

Art. 8. – Les candidats ayant préparé le brevet professionnel « industries alimentaires » créé par l'arrêté du 28 mai 2009 susvisé, peuvent bénéficier, sur demande, de correspondances entre les unités obtenues et celles constitutives du brevet professionnel « conducteur de ligne de production alimentaire », dans la limite de validité de la version créée par le présent arrêté.

Le tableau des correspondances applicables, sur demande du candidat, figure en annexe II.

Art. 9. – Le directeur général de l'enseignement et de la recherche, les directeurs régionaux de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt et les directeurs de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au Journal officiel de la République française.

Fait le 23 janvier 2024.

Pour le ministre et par délégation :
Le directeur général de l'enseignement
et de la recherche,
B. BONAÏMÉ

Document complémentaire du référentiel du BP "Conducteur de ligne de production agricole" 43
Juillet 2025

L'Institut Agro Dijon
Eduter Ingénierie
26 Bd du Docteur Petitjean
BP 87 999
21079 DIJON cedex
<https://institut-agro-dijon.fr/>
<https://eduter.fr/eduter-ingenierie/>

Juillet 2025

Documents PDF liés

- Référentiel du BP "conducteur de ligne de production alimentaire" - Février 2024 (PDF, 2 Mo)
- Document complémentaire au référentiel de diplôme du BP "conducteur de ligne de production alimentaire" (PDF, 2,7 Mo)

Autres liens officiels

- Aller au contenu principal
- <https://chlorofil.fr/>
- Système éducatif agricole
- Missions et orientations stratégiques
- Structuration et organisation
- Emplois, concours, formation et carrière
- Formations et diplômes de l'enseignement secondaire et supérieur court
- Formations et diplômes de l'enseignement supérieur long
- Certificats et formations réglementées
- Développer les compétences numériques - CRCN - PIX
- Secourisme
- Organisation des examens et délivrance des diplômes
- Validation des Acquis de l'Expérience (VAE)
- Pratiques pédagogiques et de formation
- Ressources thématiques et disciplinaires

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.