



MINISTÈRE
DE L'AGRICULTURE
ET DE LA SOUVERAINETÉ
ALIMENTAIRE

*Liberté
Égalité
Fraternité*

DOC
COMP
BP

DOCUMENT COMPLÉMENTAIRE

du Référentiel de diplôme du
Brevet Professionnel



option

**Conducteur de ligne
de production
alimentaire**

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 renouvelés, 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.

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

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 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

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 processus 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 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 processus. Ses activités nécessitent également la maîtrise de l'ensemble du processus 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.

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 capitalisable (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 chargé de l'agriculture, comporte désormais trois parties.

- **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.

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>

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 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.

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, 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.

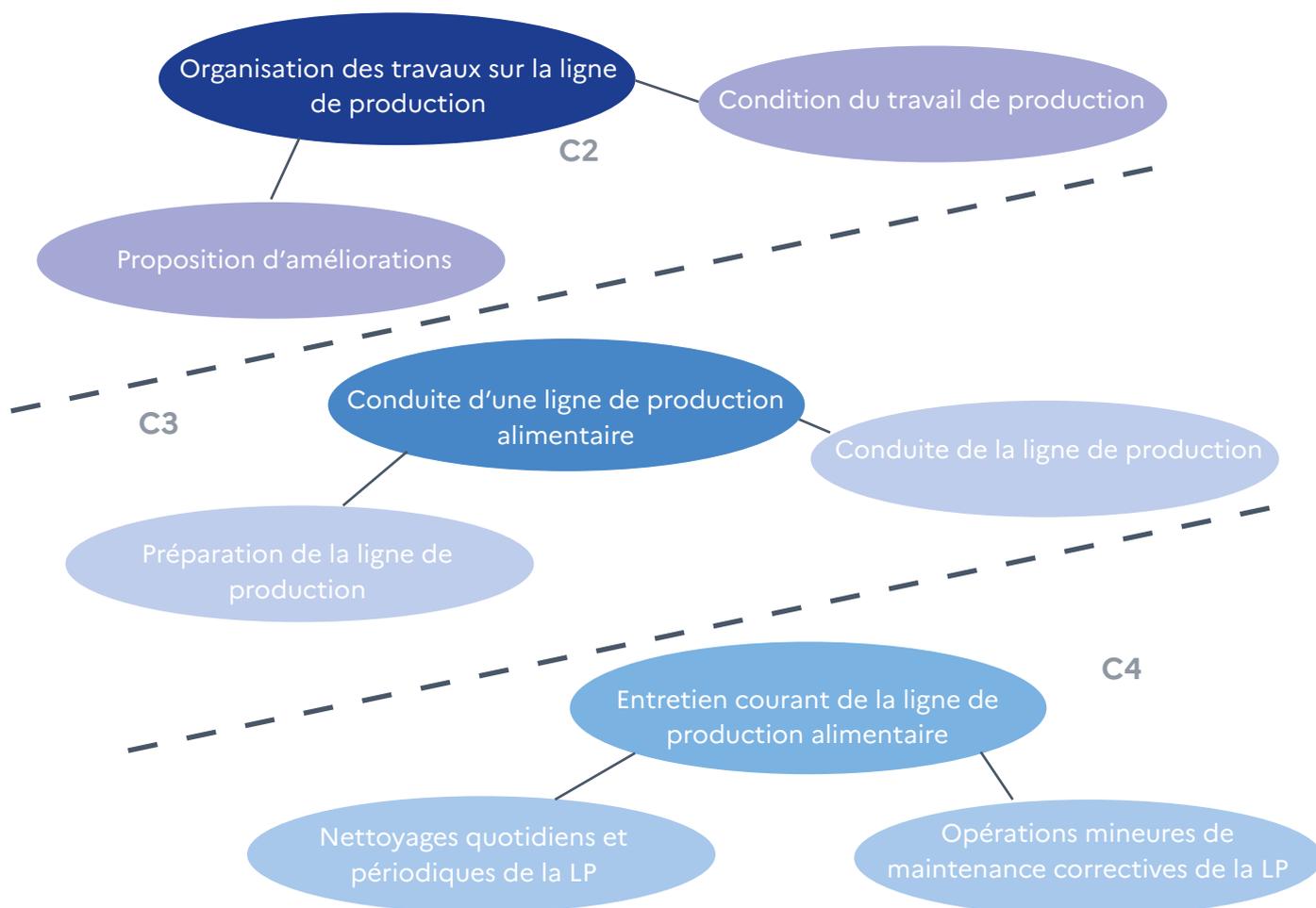
Le référentiel de compétences du BP Conducteur de ligne de production alimentaire est constitué de 5 capacités, qui correspondent chacune à une UC, définies au niveau national.

- 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



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 <i>Bloc à choisir dans la liste indiquée dans le référentiel de certification en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière</i>	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 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.

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 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.

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.



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 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 :

- 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 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

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 concepts clés à l'œuvre dans la production de produits alimentaires 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.

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

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 réponds 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
- comprend 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.

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 <i>Le candidat interroge les procédés de transformation et conservation alimentaire au regard de la durabilité du système alimentaire.</i>	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. Les contrôles qualité et sécurité alimentaire : permet de prévenir les risques de contamination ou d'altération des produits (biologique, chimique ou physique). Identification des processus écologiques en jeu ...
	Construction d'un positionnement professionnel <i>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</i>	Mobilisation de références dans le secteur Comparaison de différents modèles d'unités de transformation alimentaire Prise en compte des principes de durabilité dans la construction de sa position professionnelle Repérage des tensions/dilemmes professionnels caractéristiques de ces activités ...
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 <i>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</i>	Identification des enjeux liés aux entreprises fréquentées Construction de repères/références sur le milieu de la transformation alimentaire Construction d'une réflexion relative aux attendus sur ces postes 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 <i>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</i>	Mobilisation de références dans le domaine sanitaire, sécurité alimentaire Construction d'une réflexion sur les conséquences des actions quotidiennes 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).



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 	<i>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</i>
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 	<i>Optimiser la performance de la ligne de production en assurant une collecte et une analyse des données de production</i>

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.

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

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 process 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.

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
C2.1. Coordonner le travail de la ligne de production alimentaire	<p>Supervision du travail en équipe sur la ligne de production</p> <p><i>Le candidat organise et régule le travail des opérateurs postés sur la ligne tout au long du process de production</i></p>	<p>Travail en autonomie</p> <p>Prise en compte de l'ordre de fabrication/cahier des charges</p> <p>Prise en compte des délais de production</p> <p>Distribution/répartition du travail / de consignes : Rappel des procédures d'hygiène et de sécurité, alerte sur les points vigilance</p> <p>Prise en charge des aléas</p> <p>Ajustement du travail à la cadence de la ligne de production</p> <p>Echanges et interactions dans l'équipe : encouragements, valorisation du travail fait...</p> <p>Partage des informations</p> <p>Bilan du déroulement de la production à l'équipe et à son supérieur hiérarchique</p>
	<p>Collaboration avec les autres ateliers et services</p> <p><i>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</i></p>	<p>Choix des interlocuteurs contactés</p> <p>Circulation et partage des informations</p> <p>Alerte sur les aléas rencontrés</p> <p>Communication écrite et/ou orale</p> <p>...</p>
	<p>Contrôle du respect des règles d'hygiène et de sécurité au travail</p> <p><i>Le candidat veille au respect des règles d'hygiène et de sécurité par l'ensemble des opérateurs présents sur la ligne</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Surveillance du port des équipements par les opérateurs - Vérification du respect des procédures - Repérage des écarts/manquements - Rappel aux règles d'hygiène et sécurité ...

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	<p>Diagnostic de fonctionnement <i>Le candidat observe le fonctionnement de la ligne et recueille des indicateurs de différentes natures en lien avec la production</i></p>	<p>Travail en autonomie</p> <p>Identification des indicateurs quantitatifs et qualitatifs à partir de l'ordre de fabrication/cahier des charges</p> <p>Surveillance du fonctionnement technique de la ligne</p> <p>Surveillance de la production</p> <p>Observation des différents opérateurs postés</p> <p>Prise en compte de données chiffrées issues des instruments de pilotage</p> <p>Repérage de défauts ou de dysfonctionnements (produits finis, organisation de la ligne, ...)</p> <p>Comparaison des résultats obtenus aux valeurs de références</p> <p>...</p>
	<p>Identification de propositions d'amélioration <i>Le candidat, à partir de son diagnostic de fonctionnement, suggère des adaptations à sa hiérarchie ou aux services concernés</i></p>	<p>Prise en compte des propositions des opérateurs de la ligne</p> <p>Propositions d'amélioration du process de production</p> <p>Propositions d'amélioration de l'organisation du travail sur la ligne</p> <p>Propositions d'amélioration de l'environnement de travail</p> <p>...</p>



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 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.

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, 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 • 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><i>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</i></p>

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 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.

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 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...

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.

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
C3.1. Préparer la ligne de production alimentaire	<p>Ajustement des réglages en début et en cours de travaux <i>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.</i></p>	<p>Travail en autonomie Systématicité, chronologie, temps dédié, périodicité des vérifications 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 Remplissage des fiches de suivi des vérification et maintenance conditionnelle Respect des règles de prévention des risques ...</p>
	<p>Préparation des matières premières et des consommables <i>Le candidat prépare les quantités de matières premières et consommables nécessaires à la production et vérifie leur conformité.</i></p>	<p>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 ...</p>
	<p>Réalisation des réglages / paramétrages <i>Le candidat règle et paramètre les machines et équipements en fonction de la production à conduire et réalise des tests fonctionnels.</i></p>	<p>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 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 ...</p>

C3 : Conduire une ligne de production alimentaire		
Capacités constitutives de la C3 à évaluer	Critères	Exemples d'indicateurs
C3.2. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire	<p>Surveillance du déroulement de la production</p> <p><i>Le candidat veille en permanence à la bonne conduite de la production, à la prévention des aléas et des non-conformités.</i></p>	<p>Travail en autonomie</p> <p>Respect de l'ordre de fabrication/ cahier des charges</p> <p>Respect des modes opératoires de production</p> <p>Respect des procédures d'hygiène</p> <p>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</p> <p>Respect des principes d'ergonomie au travail : réduction de la pénibilité du travail</p> <p>...</p>
	<p>Régulation de la production</p> <p><i>Le candidat ajuste les réglages et paramétrages des machines et équipements en fonction du déroulement de la production.</i></p>	<p>Réglages des machines et équipements en fonction des produits et formats</p> <p>Paramétrages des machines et équipements en fonction des produits et formats</p> <p>Prise en charge des aléas sur la ligne</p> <p>...</p>
	<p>Contrôle qualité</p> <p><i>Le candidat surveille en permanence la sécurité sanitaire des produits et réalise l'ensemble des contrôles en cours et en fin de production</i></p>	<p>Contrôle de la conformité du produit au regard de l'ordre de fabrication/cahier des charges</p> <p>Observation/Surveillance continue de la qualité des produits</p> <p>Respect de la périodicité des contrôles</p> <p>Respect des procédures de contrôles et de prélèvement sur les produits</p> <p>Repérage précoce des défauts de qualité</p> <p>Respect de la procédure d'alerte en cas de non-conformités ou défauts de qualité identifiés sur le produit</p> <p>...</p>



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 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).

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

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	<ul style="list-style-type: none"> • Rangement de la zone de travail • Nettoyage et désinfection de fin de production et périodique • Contrôle de surfaces 	<i>Assurer la sécurité sanitaire de la production</i>
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 défectueuse 	<i>Assurer un fonctionnement optimal des machines et des équipements</i>

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.
- 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.

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.

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)

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	<p>Réalisation technique des interventions de nettoyage et de désinfection</p> <p><i>Le candidat met en œuvre les opérations de nettoyage et de désinfection selon le plan de nettoyage et les protocoles.</i></p>	<p>Travail en autonomie</p> <p>Exhaustivité et systématisme des opérations de nettoyage et de désinfection</p> <p>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...</p> <p>Montage et démontage des machines et de leurs accessoires/ équipements conformément aux instructions</p> <p>Remplissage des fiches de suivi du nettoyage - Gestion des déchets dans le respect des instructions</p> <p>Travail en sécurité et respect des principes d'ergonomie au travail</p> <p>...</p>
	<p>Contrôle de la conformité des interventions de nettoyage et de désinfection</p> <p><i>Le candidat réalise les différents contrôles et autocontrôles : visuels, prélèvements de surfaces..</i></p>	<p>Respect des plans de contrôle et de surveillance (fréquence, procédures de contrôles)</p> <p>Rapidité des opérations de contrôle</p> <p>Régularité et fiabilité des enregistrements réalisés</p>
C4.2. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur la ligne de production alimentaire	<p>Diagnostic de panne</p> <p><i>Le candidat recherche le dysfonctionnement, en identifie la cause et détermine le niveau d'intervention requis.</i></p>	<p>Travail en autonomie</p> <p>Recherche du dysfonctionnement et de son origine : défauts visuels, bruits anormaux, odeurs...</p> <p>Evaluation de l'intervention à réaliser</p> <p>Choix de la conduite à tenir : auto-dépannage, dépannage assisté, intervention du technicien du service maintenance ou du SAV</p> <p>Signalement de la panne et du diagnostic au responsable et aux services connexes impactés et au service maintenance</p> <p>...</p>
	<p>Réalisation technique des interventions</p> <p><i>Le candidat réalise le dépannage et/ou la réparation mineure, seul ou avec l'aide du service maintenance.</i></p>	<p>Repérage des limites de ses responsabilités</p> <p>Consultation des documents techniques constructeur</p> <p>Respect des indications du service maintenance</p> <p>Organisation/méthode : préparation du travail, sens logique du travail, utilisation des outils, habileté et précision manuelle, rapidité...</p> <p>Dépannage ou réparation : accès à la pièce/élément défectueux, remise en état ou remplacement, remontage, réalisation des réglages, contrôles finaux après intervention...</p> <p>Nettoyage du circuit ou de l'organe dépanné ou réparé</p> <p>Consignation de l'opération sur le livret de maintenance ...</p> <p>Respect des procédures d'hygiène</p> <p>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</p> <p>Respect des principes d'ergonomie au travail : réduction de la pénibilité du travail</p> <p>Compte-rendu au responsable hiérarchique et au service maintenance</p> <p>...</p>



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 nouvelle transformation alimentaire artisanale

UCARE – C5 Capacité globale	Capacité à évaluer Modalité d'évaluation	SPS	Critères d'évaluation
<p>UC5A</p> <p>C5A. Réaliser des travaux de bûcheronnage nécessaires au débardage</p>	<p>C5A.1. Adapter un diagramme de fabrication d'une nouvelle production artisanale à partir d'une recette existante</p> <p><i>Evaluation en situation professionnelle</i></p>	<p>Modification du diagramme de fabrication d'une production artisanale simple</p>	<p>Organisation du travail</p> <p>A partir des consignes données et de son observation, le candidat adapte les matières premières (nature/quantité), les matériels et les fournitures nécessaires, ainsi que le processus de production (temps de cuisson, techniques utilisées...). Il respecte une méthodologie lui permettant de prendre en compte l'ensemble des dimensions sur lesquelles il peut intervenir.</p> <p>Réalisation technique des opérations</p> <p>La technicité du candidat permet une formulation optimale de la recette ainsi que du diagramme de fabrication</p>
	<p>C5A.2. Réaliser les essais avant la mise en production d'une nouvelle production artisanale</p> <p><i>Evaluation en situation professionnelle</i></p>	<p>Réglages de l'outil de production en fonction d'un nouveau diagramme de fabrication</p>	<p>Organisation du travail</p> <p>A partir des consignes, le candidat met en œuvre les différentes étapes nécessaires aux essais préalables à la mise en production du produit.</p> <p>Réalisation technique des opérations</p> <p>La technicité du candidat lui permet de vérifier les qualités organoleptiques (aspect, texture, goût...) du produit élaboré à partir du nouveau diagramme de fabrication et de rectifier les réglages des outils de production pour répondre aux résultats attendus.</p>

C5B. Réaliser les opérations logistiques en transformation alimentaire

UCARE – C5 Capacité globale	Capacité à évaluer Modalité d'évaluation	SPS	Critères d'évaluation
<p>UC5B</p> <p>C5B. Réaliser les opérations logistiques en transformation alimentaire</p>	<p>C5B.1. Réaliser les opérations de manutention pour le stockage ou le déstockage de produits alimentaires</p> <p><i>Evaluation en situation professionnelle</i></p>	<p>Préparation de commandes</p> <p>Palettisation de produits pour expédition</p> <p>Réception de matières premières et consommables</p>	<p>Organisation du travail</p> <p>A partir des consignes données et de son observation, le candidat prévoit les matériels et les fournitures 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.</p> <p>Travail en équipe</p> <p>Le candidat s'intègre dans l'organisation collective et coopère pour avancer dans le travail demandé</p> <p>Réalisation technique des opérations</p> <p>La technicité du candidat dans la conduite des matériels de manutention ainsi que des matériels de palettisation favorise une réalisation optimale des opérations. Il a une préoccupation permanente pour le maintien de la qualité et de l'intégrité des produits manutentionnés</p>
	<p>C5B.2. Utiliser des interfaces informatiques pour la gestion des stocks ou la préparation de commandes de produits alimentaires</p> <p><i>Evaluation en situation professionnelle</i></p>	<p>Réalisation des enregistrements informatiques des mouvements de produits finis ou matières premières</p>	<p>Organisation du travail</p> <p>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.</p> <p>Travail en équipe</p> <p>Le candidat s'intègre dans l'organisation collective et coopère pour avancer dans le travail demandé</p> <p>Réalisation technique des opérations</p> <p>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.</p>

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 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 cœur 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

éducatives, peuvent également être prises en compte.

Les SPS sont identifiées à l'aide d'un ensemble de questions telles que :

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 cœur 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

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.

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 • Explication des consignes et informations • Intégration de nouveaux arrivants 	<i>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</i>
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 	<i>Optimiser la performance de la ligne de production en assurant une collecte et une analyse des données de production</i>
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 	<i>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</i>
Nettoyage et désinfection de la ligne de production alimentaire	<ul style="list-style-type: none"> • Rangement de la zone de travail • Nettoyage et désinfection de fin de production et périodique • Contrôle de surfaces 	<i>Assurer la sécurité sanitaire de la production alimentaire</i>
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 défectueuse 	<i>Assurer un fonctionnement optimal des machines et des équipements</i>

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

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.

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 - Cadre national du plan d'évaluation du BP "Conducteur de ligne de production alimentaire"

UC - Capacité globale	Capacité à évaluer Modalité d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>UC 1 - C1 Se situer en tant que professionnel de la production alimentaire</p>	<p>C1.1. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires</p>	<p>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.</p> <p>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 agroécologique, de souveraineté/autonomie alimentaire et de santé globale des consommateurs.</p>
	<p>C1.2. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires</p>	<p>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.</p> <p>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 agroécologique, de souveraineté/autonomie alimentaire et de santé globale des consommateurs.</p>
<p>UC 2 - C2 Organiser les travaux de la ligne de production alimentaire</p>	<p>C2.1. Coordonner le travail de la ligne de production alimentaire ESP</p>	<p>Supervision du travail en équipe sur la ligne de production Le candidat organise et régule le travail des opérateurs postés sur la ligne tout au long du processus de production.</p> <p>Collaboration avec les autres ateliers et services Le candidat transmet les informations et prend 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>C2.2. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production alimentaire ESP</p>	<p>Diagnostic de fonctionnement Le candidat observe le fonctionnement de la ligne et recueille des indicateurs de différentes natures en lien avec la production.</p> <p>Identification de propositions d'amélioration Le candidat, à partir de son diagnostic de fonctionnement, suggère des adaptations à sa hiérarchie ou aux services concernés.</p>

UC - Capacité globale	Capacité à évaluer Modalité d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>UC 3 - C3 Conduire une ligne de production alimentaire</p>	<p>C3.1. Préparer la ligne de production alimentaire ESP</p>	<p>Contrôle des machines et équipements 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.</p> <p>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.</p> <p>Réalisation des réglages /paramétrages Le candidat règle et paramètre les machines et équipements en fonction de la production à conduire et réalise des tests fonctionnels.</p>
	<p>C3.2. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire ESP</p>	<p>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.</p> <p>Régulation de la production Le candidat ajuste les réglages et paramétrages des machines et équipements en fonction du déroulement de la production.</p> <p>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.</p>
<p>UC 4 - C4 Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire</p>	<p>C4.1. Réaliser les nettoyages quotidiens et périodiques sur la ligne de production alimentaire ESP</p>	<p>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.</p> <p>Construction d'un positionnement professionnel Le candidat réalise les différents contrôles et autocontrôles : visuels, prélèvements de surfaces...</p>
	<p>C4.2. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur la ligne de production alimentaire ESP</p>	<p>Diagnostic de panne Le candidat recherche le dysfonctionnement, en identifie la cause et détermine le niveau d'intervention requis.</p> <p>Réalisation technique des interventions Le candidat réalise le dépannage et/ou la réparation mineure, seul ou avec l'aide du service maintenance.</p>
<p>UC5 UCARE- C5</p>	<p>Bloc à choisir dans la liste du référentiel de certification en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière. ESP</p>	<p>Cf. Modalités d'évaluation spécifiques et critères des UCARE indiqués dans le référentiel de certification repris dans le document complémentaire.</p>

ESP = évaluation en situation professionnelle

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^{er}. – 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 1^{er} 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 1^{er} 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 1^{er} 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. BONAIMÉ



Dispositif du Ministère de l'agriculture pour accompagner l'enseignement agricole technique



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