

# **CPNE**

**Industries et commerces en gros des vins, cidres,  
spiritueux, sirops, jus de fruits et boissons diverses**

## **CQP**

**conduite/maintenance des machines  
d'embouteillage/conditionnement**

Référentiel professionnel

27 juin 2001

Ce travail a été réalisé avec  
l'appui des partenaires sociaux  
de la CPNO négoce en gros des vins et spiritueux,  
et l'accompagnement technique du FAFSEA

# SOMMAIRE

	Page
<b>1 – Emplois visés</b>	3
<b>2 – Contexte d'exercice des emplois</b>	3
21 – Types d'entreprises	3
22 – Structuration de l'activité d'embouteillage/conditionnement	3
23 – Variabilité des organisations de travail	4
24 – Repérage des emplois, amont et aval	4
25 – Variabilité des emplois et progression dans l'emploi	5
26 – Evolution des emplois et conséquences sur les qualifications	5
27 – Particularités liées au process	6
<b>3 – Activités professionnelles</b>	6
31 – Repérage des types d'activités professionnelles liées au cœur de métier	6
32 – Activités professionnelles complémentaires	7
33 – Liste détaillées des activités professionnelles	8

## 1 - Emplois visés

Le **CQP conduite/maintenance des machines d'embouteillage/conditionnement** vise les emplois d'ouvrier qualifié polyvalent sur la chaîne de production.

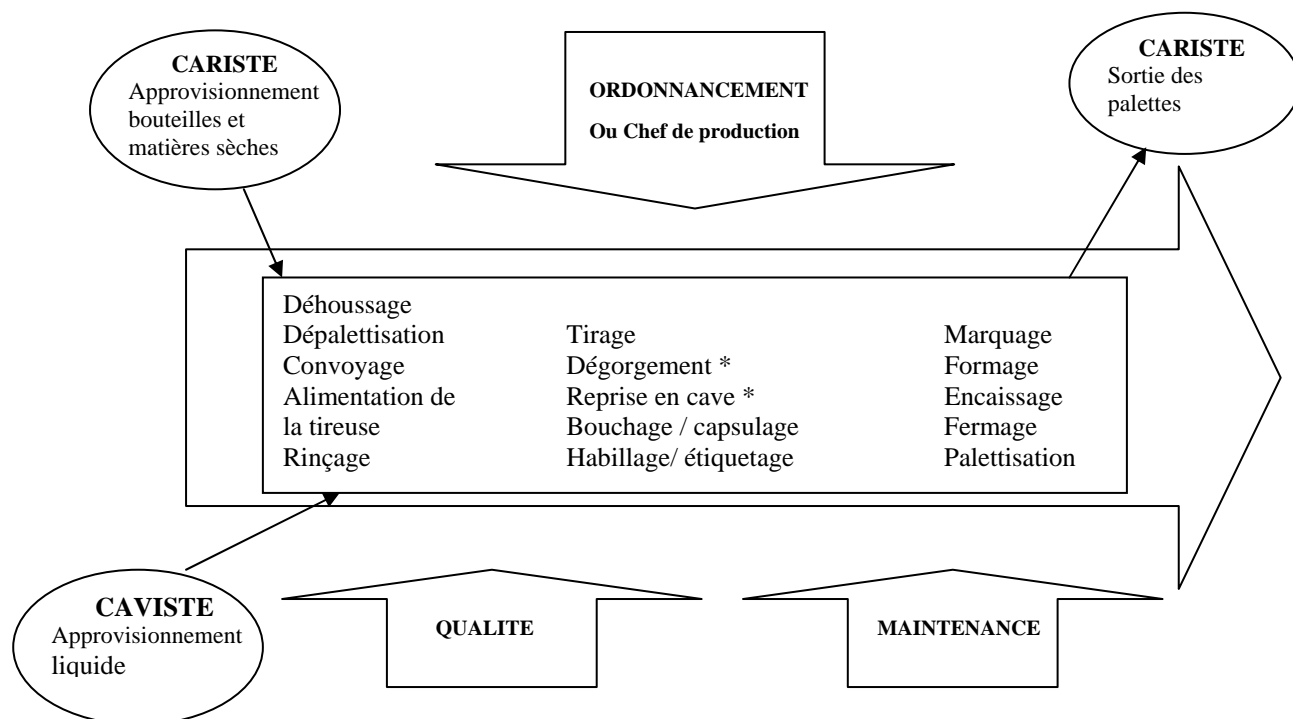
## 2 – Contexte d'exercice des emplois

### 21 - Types d'entreprises

L'ouvrier qualifié polyvalent exerce dans des entreprises de négoce en vins ou spiritueux ou chez des producteurs embouteilleurs, les producteurs distributeurs de jus de fruits et de légumes, les élaborateurs de sirops et les industries cidricoles.

A noter : ce référentiel professionnel a été établi sur la base des observations réalisées dans les entreprises de négoce en vins ou spiritueux et chez des producteurs embouteilleurs. Son application aux autres types d'entreprises nécessite certaines adaptations.

### 22 – Structuration de l'activité d'embouteillage/conditionnement



\* pour certains vins effervescents

## 23 - Variabilité des organisations de travail

Dans ces entreprises, les chaînes d'embouteillage/conditionnement ont des configurations variables liées au **type et/ou à la quantité de produit fabriqué** :

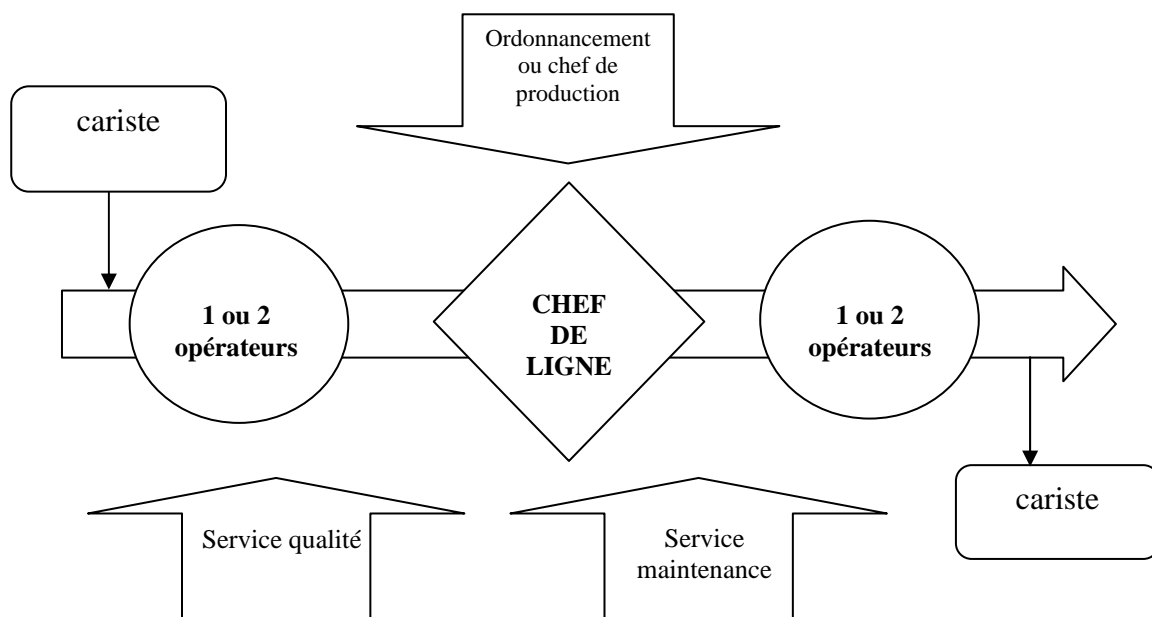
- pour les grandes séries, chaînes de **moyenne ou grande capacité** avec une **automatisation** importante et augmentation de la productivité,
- pour les petites séries (gammes courtes), **chaînes manuelles ou semi automatiques**.

De cette variabilité des organisations découle une grande variabilité dans la configuration des emplois.

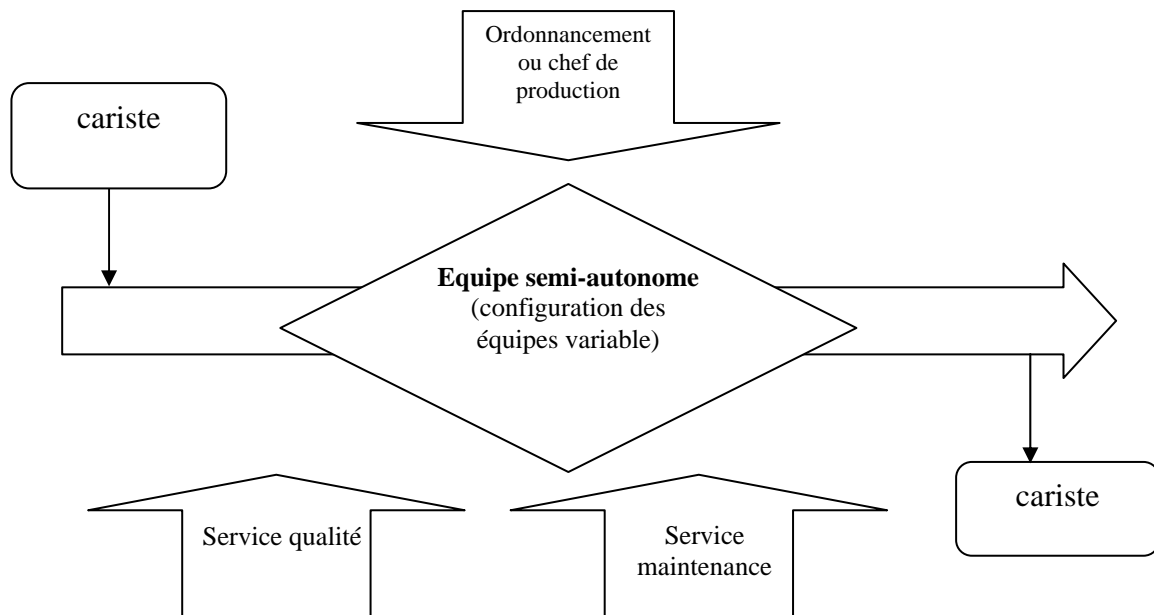
## 24 – Repérage des emplois, amont et aval

Le contour et le positionnement des emplois sont très dépendants des organisations de travail. On peut distinguer néanmoins deux grands types de configurations :

### Configuration 1



## Configuration 2



### **25 – Variabilité des emplois et progression dans l’emploi**

La variabilité des emplois porte sur :

- **le degré de polyvalence,**
- **le niveau et le nombre des responsabilités confiées.**

Une progression dans l’emploi est possible, certains opérateurs de la ligne pouvant accéder à une responsabilité de conducteur (ou chef) de ligne.

### **26 – Evolutions des emplois et conséquences sur les qualifications**

Le rythme d’activité de plus en plus déterminé par les commandes et une spécification de plus en plus forte de celles-ci, obligent à la mise en place d’**organisations logistiques plus efficaces** (gestion des stocks, traitement plus méthodique,...). Les restructurations opérées dans certaines entreprises engendrent **une réduction du personnel**. Enfin, le passage aux **35 heures** modifie également les conditions de travail.

Tout ceci conduit les entreprises à rechercher de plus en plus **les gains de productivité** et la **polyvalence chez les opérateurs** avec une **gestion autonome des équipes** de travail intégrant : **pilotage, manutention, installation et réglage des outils, approvisionnements, contrôle et maintenance de premier niveau**. Le contrôle et la première maintenance se justifient de plus en plus par la **recherche d’une plus grande fiabilité du process, dans le respect des règles de sécurité** (manutention sécurisée) **et d’hygiène**.

Ceci fait apparaître la nécessité de faire acquérir aux opérateurs **une triple compétence : machine, produit, process** et une **connaissance générale de l'ensemble des stades d'élaboration du produit dans une politique de qualité, d'hygiène et de sécurité.**

De plus, la **maîtrise de l'écrit** paraît de plus en plus indispensable du fait du **développement de l'informatique de production** qui nécessite une saisie directe sur écran et de la mise en place de **démarches qualités** (formalisation des procédures et transmission écrite).

Les entreprises font de plus en plus fréquemment appel à des **salariés intérimaires**. Certains salariés permanents ont donc à assurer **l'encadrement de cette main d'œuvre sous la forme d'un compagnonage**. Ceci nécessite la possession de compétences particulières.

## **27 – Particularités liées au process**

La conduite des systèmes automatisés dans les entreprises de vins et spiritueux a pour **particularités** :

- de concerner des **produits vivants** (vins) : des **règles d'hygiène et de conservation** doivent être respectées,
- le plus souvent **coûteux** : il faut **éviter les pertes**,
- et soumis à une **fiscalité particulière** qui oblige à certaines opérations sur la ligne (capsules, marquage de lots).

**La dimension « connaissance du produit »** est donc une caractéristique importante des emplois.

A noter également des différences de process entre les vins tranquilles, les vins effervescents et les alcools.

## **3 – Activités professionnelles**

### **31 – Repérage des types d'activités professionnelles liées au cœur de métier**

Les activités listées ci-dessous sont celles que doit maîtriser l'ouvrier polyvalent sur la chaîne d'embouteillage/conditionnement pour s'adapter aux différentes configurations de travail et aux évolutions des organisations. Elles constituent le cœur de métier de l'opérateur de la chaîne de production.

L'ouvrier qualifié polyvalent sur la chaîne d'embouteillage/conditionnement :

- 1 – prépare, met en route et conduit sa ou ses machines,
- 2 – assure la maintenance de premier niveau,
- 3 - contribue à la qualité et à la traçabilité de la production,
- 4 – met en pratique les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire,
- 5 – met en pratique les règles de sécurité,
- 6 – accompagne les nouveaux arrivants,
- 7 – participe à la production en s'intégrant dans une équipe de travail.

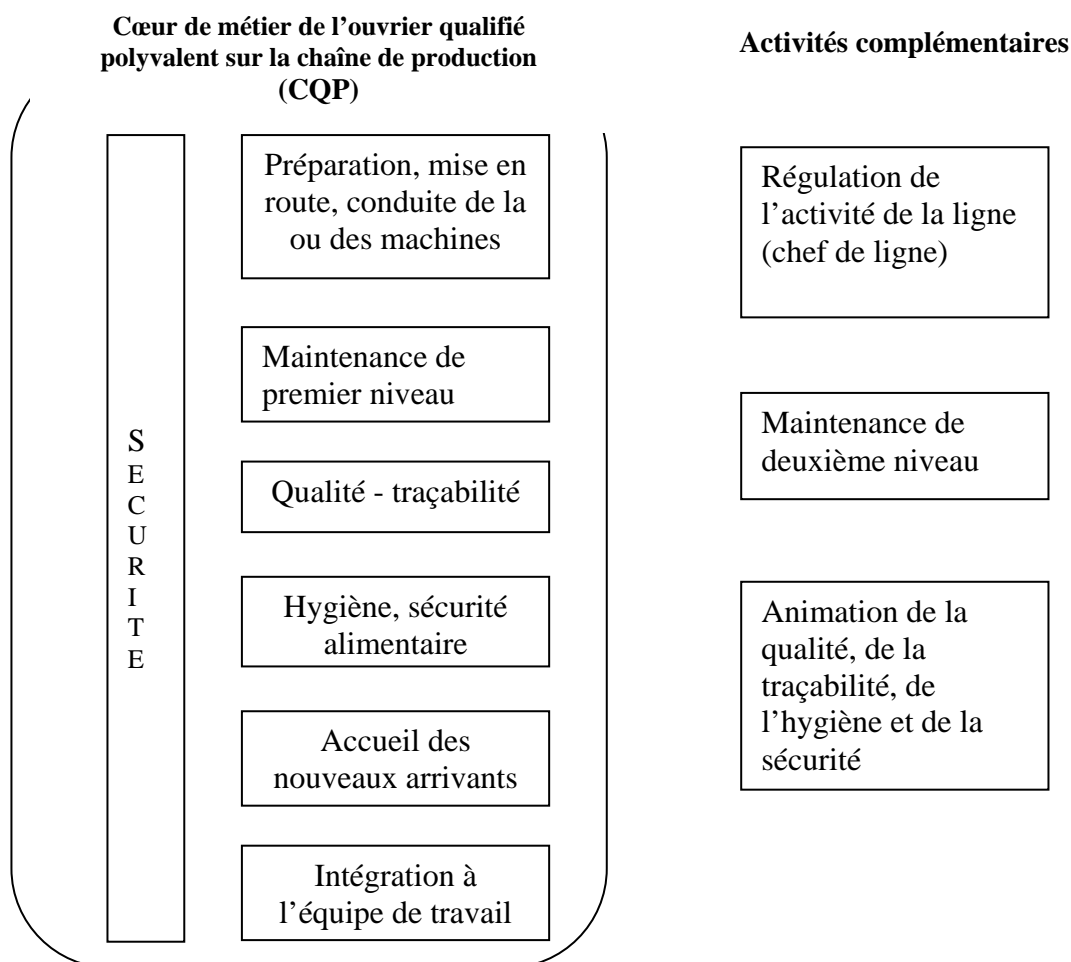
## 32 – Activités professionnelles complémentaires

A côté des activités professionnelles constituant le cœur de métier de l'ouvrier qualifié polyvalent de la chaîne d'embouteillage/conditionnement, d'autres activités ont été repérées. Ce sont : la régulation de la ligne d'embouteillage assurée par le chef de ligne (voir configuration 1), l'animation de la qualité, de la sécurité, de l'hygiène, la maintenance de deuxième niveau confiées à des opérateurs ou/et au chef de ligne.

Ces activités complémentaires pouvant être réparties sur plusieurs opérateurs, selon les modes d'organisation adoptés par les entreprises, elles peuvent difficilement faire l'objet d'une qualification en tant que telle. Par contre, il est important de reconnaître les compétences qui leur sont associées. C'est la raison pour laquelle à côté du cœur de métier visé par le CQP, sont prévues des entités complémentaires pouvant donner lieu ou non à certification. Les activités professionnelles sont les suivantes :

- l'ouvrier qualifié polyvalent ou le chef de ligne assure la maintenance de deuxième niveau,
- l'ouvrier qualifié polyvalent ou le chef de ligne anime la qualité, la traçabilité, l'hygiène et la sécurité,
- le chef de ligne régule l'activité de la ligne.

### Schéma d'ensemble



### 33 – Liste détaillée des activités professionnelles

#### 331 - Activités relevant du cœur de métier

<b>Il prépare, met en route et conduit sa ou ses machines</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- il intervient sur les machines et équipements qui lui sont confiés (polyvalence obligatoire),</li><li>- il prend connaissance de l'ordre de fabrication,</li><li>- il vérifie les approvisionnements avec l'ordre de fabrication en lien avec le cariste et le caviste,</li><li>- il assure le changement de format :<ul style="list-style-type: none"><li>▪ il installe les outillages,</li><li>▪ il procède aux réglages</li></ul></li><li>- il vérifie la conformité de son (ou de ses) poste(s) de travail,</li><li>- il procède aux réglages courants en début de fabrication,</li><li>- il met la ou les machines en route dans le cadre des procédures,</li><li>- il veille à la disponibilité et à la conformité des matières sèches et des consommables (étiquettes, bouchons, capsules, ...) sur sa ou ses machines et en assure une alimentation régulière,</li><li>- il conduit la ou les machines en production normale en veillant au bon déroulement des opérations, dans le respect de la qualité, de l'hygiène et de la sécurité,</li><li>- il conduit la ou les machines en production dégradée : identification du type de dégradation, alerte éventuelle de son responsable, réglages en cours de fabrication</li><li>- il arrête tout ou partie de la ou des machines pour non conformité ou danger (arrêt d'urgence)</li><li>- il en réfère à son responsable qui décide de la conduite à tenir.</li></ul>
<b>Il assure la maintenance de premier niveau</b>	<p>Il réalise un premier diagnostic en cas de dysfonctionnement.</p> <p>Il prépare la ou les machines en vue de l'intervention du service maintenance.</p> <p>Il assure la maintenance de premier niveau en lien avec le service maintenance (actions simples nécessaires à l'exploitation et réalisées sur des éléments facilement accessibles en toute sécurité) - <b>Norme AFNOR NFX 60 – 011</b> :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- réglages ou contrôles nécessaires à l'exploitation</li><li>- remplacement d'articles consommables ou d'accessoires</li><li>- opérations de nettoyage et de remplacement des pièces apparentes</li><li>- opérations élémentaires de maintenance préventive</li></ul> <p>Il rend compte des opérations réalisées.</p>

<p><b>Il contribue à la qualité et à la traçabilité de la production</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il assure la qualité et la traçabilité dans son segment d'activité par des contrôles permanents (auto-contrôles) et en rend compte,</li> <li>- il enregistre les événements et les résultats de l'intervention</li> <li>- il fait remonter les informations au travers des outils qualité (fiches de non conformité),</li> <li>- il fait des propositions d'amélioration,</li> <li>- il peut participer à l'animation de la qualité.</li> </ul>
<p><b>Il met en pratique les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il réalise l'ensemble de ses interventions dans le respect des règles d'hygiène,</li> <li>- il assure le nettoyage de l'installation selon les procédures prévues,</li> <li>- il applique les consignes d'hygiène sur l'ensemble de la ligne,</li> <li>- il fait l'autocontrôle pour le respect des procédures,</li> <li>- il fait des propositions d'amélioration,</li> <li>- il peut participer à l'animation de l'hygiène.</li> </ul>
<p><b>Il met en pratique les règles de sécurité</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il respecte les procédures et les consignes de sécurité,</li> <li>- il participe à l'animation de la sécurité,</li> <li>- il signale les anomalies,</li> <li>- il fait des propositions d'amélioration.</li> </ul> <p>A noter : la sécurité est une notion transversale qui est intégrée à tous les niveaux de l'activité professionnelle.</p>
<p><b>Il accompagne les nouveaux arrivants</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il rappelle les règles de qualité, d'hygiène et de sécurité propres au poste,</li> <li>- il explique et montre le fonctionnement de la machine et son pilotage,</li> <li>- il explique les contraintes liées à l'utilisation des matières sèches et liquides et les contraintes de qualité,</li> <li>- il vérifie si la personne a bien compris et explique à nouveau, éventuellement.</li> </ul>
<p><b>Il participe à la production en s'intégrant dans une équipe de travail</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il s'adapte et s'intègre à l'organisation de l'équipe de travail,</li> <li>- il transmet des informations écrites et orales en amont (reporting de la production),</li> <li>- il assure le lien avec l'encadrement et éventuellement les autres services.</li> </ul>

### 332 – Activités complémentaires

<p><b>L'ouvrier qualifié polyvalent ou le chef de ligne assure la maintenance de deuxième niveau</b></p>	<p>Il réalise un premier diagnostic en cas de dysfonctionnement.</p> <p>Il prépare la ou les machines en vue de l'intervention du service maintenance.</p> <p>Il assure la maintenance de deuxième niveau en lien avec le service maintenance (actions qui nécessitent des procédures simples) - <b>Norme AFNOR NFX 60 - 011</b> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dépannages par échange standard prévus,</li> <li>- réparations sur des éléments isolés dans l'équipement ou opérations de vérification,</li> <li>- opérations de maintenance préventive systématique (graissage, contrôles).</li> </ul> <p>Il peut participer avec les équipes de maintenance, aux diagnostics de troisième niveau.</p> <p>Il rend compte des opérations réalisées.</p>
<p><b>L'ouvrier qualifié polyvalent ou le chef de ligne anime la qualité, la traçabilité, l'hygiène et la sécurité</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il fait appliquer les consignes d'hygiène sur l'ensemble de la ligne,</li> <li>- il rappelle les règles de sécurité et veille à leur respect,</li> <li>- il s'assure du respect des procédures,</li> <li>- il vérifie les éléments de traçabilité des lots.</li> </ul>
<p><b>Le chef de ligne régule l'activité de la ligne</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- il coordonne la production en lien avec l'ordonnancement et/ou le chef de production,</li> <li>- il vise l'ordre de fabrication,</li> <li>- il supervise la totalité de la ligne : régulation de l'activité quantitative et qualitative,</li> <li>- il organise le travail,</li> <li>- il gère les temps d'arrêt de la ligne,</li> <li>- il transmet des informations écrites et orales en amont et en aval,</li> <li>- il assure le lien avec les autres services (maintenance, qualité).</li> </ul>