

Brochure n° 3026

Convention collective nationale

IDCC : 1436. – **SUCRERIES,
SUCRERIES-DISTILLERIES,
RAFFINERIES DE SUCRE**

ACCORD DU 23 JANVIER 2007
RELATIF À LA CRÉATION D'UN CQP CONDUITE DE PROCESS

NOR : *ASET0750339M*

IDCC : 1436

Entre :

Le syndicat national des fabricants de sucre de France (SNFS) ;
La chambre syndicale des raffineurs et conditionneurs de sucre de France
(CSRCSF),

D'une part, et

La fédération générale agro-alimentaire (FGA) CFDT ;
La fédération générale des travailleurs de l'agriculture, de l'alimentation,
des tabacs et allumettes et des services annexes (FGTA) FO ;
La fédération des syndicats commerce, services et force de vente (CSFV)
CFTC ;
La fédération du personnel d'encadrement de la production, de la trans-
formation, de la distribution et des services et organismes agro-alimentaires
et des cuirs et peaux FAA CFE-CGC,

D'autre part,

il a été convenu ce qui suit :

PRÉAMBULE

Considérant, dans un cadre de gestion prévisionnelle des emplois et des
compétences, la nécessité d'enrichir l'offre de formations destinées à améliorer
les qualifications des salariés de la branche sucrière,

Considérant qu'il appartient à cette dernière de valider les parcours de formation spécifiques qui peuvent être mis en place,

Considérant l'article L. 933-2, alinéa 2, du code du travail, qui prévoit la possibilité pour les branches professionnelles de reconnaître par la voie de la négociation des qualifications acquises du fait d'actions de formation,

Considérant l'accord du 30 mars 1994 dit accord FOMAR et principalement son article 1^{er} qui rappelle que la formation professionnelle continue constitue pour chaque salarié un atout primordial face aux adaptations et aux mutations que connaît la branche.

Article 1^{er}

Création

Les organisations signataires, désireuses de compléter leur politique de formation par le développement de la validation des parcours de formation au moyen de « Certificat de qualification professionnelle » (CQP), décident de créer un CQP de Conduite de process.

Article 2

Champ d'application

Le champ d'application du présent accord est celui de la convention collective nationale des sucreries, sucreries-distilleries, raffineries de sucre.

Article 3

Définition

Le CQP de Conduite de process permettra de valider les parcours de formation suivis par les salariés qui occupent ou vont occuper un poste de conduite de process dans les sucreries et distilleries.

Article 4

Le référentiel de l'emploi

Le référentiel en annexe I définit l'emploi type pour lequel le CQP de Conduite de process est mis en place. Des particularités peuvent être observées selon les environnements propres à chaque organisation.

Article 5

Le référentiel des compétences

Le référentiel en annexe II définit les compétences tant en matière de savoirs, savoir-faire et savoir être, attachés à la tenue d'un poste de conduite de process quel que soit son positionnement dans l'organisation et dans tout ou partie du process.

Article 6

Public concerné

Il s'agit des salariés volontaires appartenant à ce secteur d'activité ou celui destiné à y être affecté.

Les salariés devront, afin de pouvoir suivre le parcours de formation destiné à aboutir à la validation de leur qualification, posséder un minimum de formation initiale appelé « prérequis ». Ceux-ci seront évalués préalablement au parcours de formation afin de pouvoir constituer des groupes homogènes de formation, et de mettre en œuvre les formations permettant d'acquies les prérequis pour ceux qui ne les posséderaient pas.

Article 7

Mise en œuvre et délivrance du CQP

Le CQP Conduite de process est un titre de branche entrant dans le chapitre I^{er} la convention collective nationale des sucreries, sucreries-distilleries, raffineries de sucre. Ce certificat de qualification professionnelle est délivré par la commission financière sucre de l'AGEFAFORIA, et dispose d'une reconnaissance nationale. Ce CQP pourra, en cas de demande formulée en ce sens, faire l'objet d'une harmonisation au niveau interbranches alimentaires.

Cette délivrance est prononcée au vu du procès-verbal établi par le jury constitué paritairement et présidé en alternance par chacun des collègues, selon les conditions fixées dans le cadre du dispositif de certification des titres et diplômes figurant en annexe III.

Article 8

Niveau de formation des salariés titulaires du CQP Conduite de process

Les signataires conviennent, en attendant la conclusion des négociations relatives aux classifications, que les salariés titulaires du CQP Conduite de process occupant le poste correspondant à leur formation accéderont au niveau ouvrier hautement qualifié de l'actuelle classification.

Article 9

Durée de l'accord. – Entrée en vigueur

Le présent accord est conclu pour une durée indéterminée.

Il prendra effet à compter de sa signature et pourra faire l'objet de révision ou de dénonciation selon les conditions prévues à cet effet.

Article 10

Extension

Les parties conviennent de demander l'extension du présent accord.

Fait à Paris, le 23 janvier 2007.

(Suivent les signatures.)

ANNEXE I

Le référentiel de l'emploi

Assurer la conduite d'une ou plusieurs étapes du process en respectant les procédures, les instructions, les modes opératoires, les consignes ainsi que les enregistrements concernant les critères d'hygiène, de qualité, de sécurité et d'environnement.

M 1 S'informer :

- M 1 A 1 Exploiter les documents techniques de l'installation ;
- M 1 A 2 Comprendre les données de production ;
- M 1 A 3 S'appropriier les consignes et procédures de sécurité, d'hygiène et d'environnement.

M 2 Organiser :

- M 2 A 1 Organiser son poste de travail en sécurité ;
- M 2 A 2 Respecter et faire respecter l'ordre et la propreté ;
- M 2 A 3 Mettre en œuvre les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement.

M 3 Conduire :

- M 3 A 1 Réaliser les essais avant démarrage ;
- M 3 A 2 Procéder à la mise en route ou contribuer à la mise en service de l'installation ;
- M 3 A 3 Conduire l'installation et en assurer son bon fonctionnement ;
- M 3 A 4 Gérer les flux ;
- M 3 A 5 Surveiller la conformité et la traçabilité du produit ;
- M 3 A 6 Appliquer les procédures de marche dégradée ou ralentie en sécurité ;
- M 3 A 7 Procéder à l'arrêt de production ou à la remise en route de l'installation.

M 4 Participer aux diagnostics et assurer la maintenance de premier niveau :

- M 4 A 1 Réaliser un premier diagnostic des causes à l'origine du dysfonctionnement ;
- M 4 A 2 Assurer la maintenance de premier niveau selon la procédure et assister l'équipe de maintenance.

M 5 Communiquer :

- M 5 A 1 Communiquer oralement ;
- M 5 A 2 Communiquer par écrit ;
- M 5 A 3 Utiliser les moyens de communication existants.

ANNEXE II

Le référentiel des compétences

Codification :

PP : produit process.

OI : outils installation.

Q : qualité.

H : hygiène.

SE : sécurité et environnement.

CP : communication professionnelle.

C : connaissances.

SF : savoir-faire.

A : aptitudes.

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES			
	Connaissances	Savoir-faire	Qualités et aptitudes
M 1 S'INFORMER			
M 1 A 1 Exploiter les documents techniques de l'installation.	<p>Décrire les grandes étapes du processus de production.</p> <p>Situer les lieux de l'entreprise et intégrer le vocabulaire technique.</p> <p>Savoir exploiter des vues synoptiques de l'installation.</p> <p>Situer le recueil des procédures.</p>	<p>Identifier et appliquer les moyens d'action de l'opérateur et les informations disponibles sur l'installation.</p> <p>Identifier et réparer les principaux éléments de l'installation qui remplissent les différentes fonctions.</p> <p>Identifier et réparer les différents circuits possibles du produit.</p> <p>Appliquer les procédures.</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>
M 1 A 2 Comprendre les données de production.	<p>Utiliser, s'approprier les documents de spécification du produit.</p> <p>Connaître les recueils des procédures de fabrication.</p> <p>Nommer les modes opératoires de production.</p> <p>Appliquer (connaître) les objectifs de production.</p>	<p>Respecter les spécifications et les caractéristiques du produit.</p> <p>Associer les moyens et les procédures de contrôle.</p> <p>Identifier les états d'entrée et de sortie des produits.</p>	
M 1 A 3 S'approprier les consignes et procédures de sécurité, d'hygiène et d'environnement.	<p>Décrire les caractéristiques des matières et situer les énergies.</p> <p>Identifier les dangers et les risques principaux pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement.</p> <p>Identifier et connaître les documents internes et ceux liés au process.</p> <p>Acquérir des notions d'analyse de risques.</p> <p>Citer les déchets et les modes de traitement des eaux.</p>	<p>Respecter les consignes et les procédures.</p> <p>Différencier et appliquer les consignes de sécurité en fonctionnement normal et en fonctionnement dégradé.</p> <p>Hierarchiser les opérations à effectuer par rapport à l'installation du point de vue de la sécurité et de l'environnement.</p>	

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES			
M 1 S'INFORMER	Connaissances	Savoir-faire	Qualités et aptitudes
M 2 A 1 Organiser son poste de travail en sécurité.	<p>Expliquer une fiche de poste.</p> <p>Situer les moyens de production (les équipements, les consommables et les accessoires).</p> <p>Connaître les procédures, les modes opératoires, les instructions, les consignes les enregistrements.</p>	<p>Vérifier que les conditions de conduite spécifiées sont réunies.</p> <p>Choisir et vérifier les moyens, lorsqu'ils existent.</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>
M 2 A 2 Respecter et faire respecter l'ordre et la propreté.	<p>Identifier les désordres.</p> <p>Expliquer les nettoyages dans le respect des procédures.</p> <p>Décrire les règles de gestion des déchets.</p>	<p>S'assurer du rangement et de la propreté de son poste de travail.</p> <p>Evacuer ou faire évacuer les déchets selon les procédures.</p> <p>Ranger les affaires à leur place.</p>	
M 2 A 3 Mettre en œuvre les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement.	<p>Identifier les consignes d'hygiène et de sécurité (individu, atelier, process).</p> <p>Acquérir des notions de microbiologie alimentaire.</p> <p>Citer les facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits.</p> <p>Identifier les risques en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire (mesure préventive et de surveillance).</p>	<p>Identifier les sources et les conditions de salissure et de contamination.</p> <p>Utiliser les moyens prévus pour éviter ou éliminer ces salissures ou contaminations.</p> <p>Respecter et appliquer les consignes de qualité, hygiène, sécurité, environnement.</p>	

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES			
M 2 ORGANISER	Connaissances		Qualités et aptitudes
	Savoir-faire		
M 3 A 1 Réaliser les essais avant démarrage.	Décrire les tests selon procédure. Localiser les organes de sécurité.	Suivre les plannings de tests. Renseigner les fiches de suivi et les check-lists. Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité.	Rigueur Méthode Vigilance Précision Fiabilité Anticipation
M 3 A 2 Procéder à la mise en route ou contribuer à la mise en service de l'installation.	Enumérer les équipements de production. Indiquer les spécifications produit. Connaître les moyens de contrôle. Décrire les moyens de réglage. Lister les procédures applicables.	Effectuer les réglages de l'installation. Vérifier la conformité des premiers produits. Effectuer la mise en production selon les procédures avant la mise en production des produits. Renseigner les documents correspondants «check-list ».	
M 3 A 3 Conduire l'installation et en assurer le bon fonctionnement.	Connaître et expliquer la gestion des flux des produits. Citer tous les paramètres de conduite et les conséquences des dérives. Indiquer les conséquences des dérives probables fixées en fonctionnement normal. Connaître les spécifications des produits et des procédures de conduite. Connaître les bases de thermique (production de la vapeur, échangeurs réchauffeurs).	Suivre l'évolution de l'ensemble des indicateurs de l'installation. Suivre et apprécier l'évolution de l'ensemble des paramètres de l'installation. Assurer la cohérence du process. Effectuer les réglages prévus pour maintenir la valeur des paramètres surveillés dans les tolérances fixées. Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite de process.	

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES			
M 2 ORGANISER	Connaissances	Savoir-faire	Qualités et aptitudes
M 3 A 4 Gérer les flux.	<p>Connaître les spécifications des produits entrés, intermédiaires et sortis de l'atelier de fabrication.</p> <p>Connaître le niveau des flux en cours.</p> <p>Nommer les moyens de contrôle.</p> <p>Décrire les documents (consignes, enregistrements...).</p> <p>Connaître des notions de base en technologie (électricité, mécanique, automatisme).</p>	<p>Identifier et vérifier les produits entrés, intermédiaires et sortis de l'atelier fabrication.</p> <p>Utiliser les moyens de contrôle.</p> <p>Identifier les produits non conformes.</p> <p>Apprécier le volume des produits en cours.</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>
M 3 A 5 Surveiller la conformité et la traçabilité du produit.	<p>Expliquer les paramètres de contrôle du produit.</p> <p>Nommer les moyens de contrôle.</p> <p>Décrire les procédures de contrôle.</p> <p>Acquérir des connaissances physico-chimiques de base des produits duprocess.</p> <p>Citer les zones à risque et les différents types de dangers.</p> <p>Connaître les différents standards qualité et l'intérêt de la démarche (types : ISO - HACCP - BRC - IFS - GMP).</p>	<p>Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité du produit.</p> <p>Surveiller l'évolution des paramètres du produit.</p> <p>Réagir sur les paramètres de conduites de l'installation.</p> <p>Réaliser des autocontrôles et, en fonction du résultat obtenu, effectuer des actions correctives nécessaires.</p> <p>Détecter les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits.</p>	

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES			
	Connaissances	Savoir-faire	Qualités et aptitudes
M 2 ORGANISER			
M 3A6 Appliquer les procédures de marche dégradée ou ralentie en sécurité.	<p>Connaître les préconisations mises à disposition de fonctionnement du poste en mode dégradé.</p> <p>Identifier les procédures spécifiques.</p> <p>Citer des types de dégradation sur une fabrication.</p> <p>Identifier l'apparition d'un dysfonctionnement pouvant entraîner une dégradation sur une fabrication stabilisée.</p> <p>Connaître les procédures d'arrêt de l'installation.</p> <p>Connaître les différents standards sécurité et les procédures (dans le cadre ATEX et SEVESO).</p> <p>Connaître les risques.</p>	<p>Face à un type de dégradation ou de dysfonctionnement, choisir le mode de fonctionnement ou d'arrêt adéquat.</p> <p>Gérer les produits potentiellement conformes ou non conformes.</p> <p>Respecter les procédures qualité, hygiène, sécurité, environnement.</p> <p>Mettre en œuvre, en respectant les procédures, le mode de fonctionnement ou d'arrêt choisi ou imposé.</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>
M 3A7 Procéder à l'arrêt de production ou à la remise en route de l'installation.	<p>Connaître les procédures d'arrêt des équipements de production.</p> <p>Connaître les propriétés du produit aux différentes phases.</p> <p>Nommer les moyens de contrôle.</p> <p>Citer les moyens de réglage.</p> <p>Connaître les procédures.</p>	<p>Effectuer la mise en arrêt selon les procédures.</p> <p>Renseigner les documents correspondants « check-list ».</p> <p>Effectuer la remise en route selon les procédures.</p> <p>Vérifier la conformité des produits.</p>	

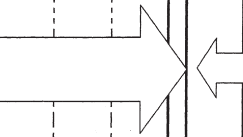
CAPACITÉS ET COMPÉTENCES			
	Connaissances	Savoir-faire	Qualités et aptitudes
M 4 PARTICIPER AUX diagnostics de maintenance et assurer la maintenance de premier niveau			
M 4 A 1 Réaliser un premier diagnostic des causes à l'origine du dysfonctionnement.	Connaître les principaux dysfonctionnements simples. Avoir des connaissances de base concernant la mécanique des fluides.	Décrire à l'équipe de maintenance le dysfonctionnement et les premières interventions réalisées. Signaler les défauts, les usures.	Rigueur Méthode Vigilance Précision Fiabilité Anticipation
M 4 A 2 Assurer la maintenance de premier niveau selon les procédures et assister l'équipe de maintenance.	Apprécier les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport à l'installation.	Renseigner les différents documents. Participer à la mise en sécurité. Aider au diagnostic. Participer à la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.	
CAPACITÉS ET COMPÉTENCES			
	Connaissances	Savoir-faire	Qualités et aptitudes
M 5 COMMUNIQUER			
M 5 A 1 Communiquer oralement.	Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise. Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'établissement. Identifier les informations nécessaires à la prise de poste. Identifier les informations nécessaires à la prise de poste. Connaître les procédures à suivre pour communiquer.	Ecouter, prendre en compte les consignes orales. Alerter le service et les personnes habilitées à intervenir. Expliquer un objectif ou une situation de production. Décrire des aléas et défaillances, et des événements de production. Contribuer à la résolution d'un problème de production dans son environnement proche.	Rigueur Méthode Vigilance Précision Fiabilité Anticipation

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES			
M 5 COMMUNIQUER	Connaissances	Savoir-faire	
		Qualités et aptitudes	
		Expliquer une situation anormale ou à risque de la production. Transmettre les informations lors du changement de poste. Rendre compte de façon structurée à un groupe de travail d'un problème à résoudre.	
M 5.A.2 Communiquer par écrit.	Repérer les documents relatifs à la production. Lister les documents de suivi de production (lancement, qualité, traçabilité). Connaître les procédures à suivre pour communiquer. Localiser le cahier de consignes et rapports...	Enregistrer les informations sur l'ensemble des documents. Rendre compte par écrit sur les documents adéquats. Gérer les documents de suivi de production, de traçabilité.	
M 5.A.3 Utiliser les moyens de communication existants.	Savoir utiliser les moyens matériels de transmission des informations (papier, informatique...).	Exploiter les moyens d'information mis à disposition. Renseigner les moyens d'informations relatifs au suivi de la production, à la traçabilité du produit.	

ANNEXE III

Dispositif de certification : grille de synthèse globale

GRILLE DE SYNTHÈSE GLOBALE

OUTIL D'ÉVALUATION	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITÉ	HYGIÈNE	SECURITE / ENVIRONNEMENT	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Grille d'évaluation tuteur (livret de suivi)						
Grille d'évaluation formateur						
Évaluation orale des "EAO" (deux professionnelles)						
Délivrance par domaine						

**ATTRIBUTION
D'UN DOMAINE**

La moyenne des trois résultats pour un domaine est supérieure à 70% avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteurs, formateur et jury

**ATTRIBUTION DU
CQP**

Tous les domaines du CQP sont validés

**ATTRIBUTION PARTIELLE DU
CQP**

La totalité des domaines n'est pas validée. Le candidat conserve le bénéfice des domaines validés durant 5 ans

