

## Opérateur de transformation en industrie alimentaire

### Titre à finalité professionnelle de niveau 3

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<b>Bloc 1 : Préparer et maintenir en état opérationnel son poste de travail en industrie agro-alimentaire</b>			
<p><b><u>Vérification de sa tenue de travail et adoption d'un comportement adapté à la dangerosité et au niveau d'hygiène nécessaire à l'activité, en industrie agro-alimentaire</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en application des règles d'hygiène à l'entrée, et dans l'atelier de production (tenue propre, lavage des mains, lavage des chaussures/bottes...),</li> <li>- Port des équipements de protection individuels (EPI) propres à l'industrie agroalimentaire (combinaison, charlotte, gants de protection, masque, bottes, tabliers, lunettes de protection, bouchons d'oreilles, ...), et adaptation de ces équipements en cas de changement de poste,</li> <li>- Vérification de la présence et du bon état de fonctionnement des équipements de protection collectifs (EPC) (boutons d'arrêt d'urgence notamment), et utilisation effective (carters, ...),</li> <li>- Manutention, notamment des outils dangereux (couteaux notamment), dans le respect des zones de rangement et de déplacements au sein de l'atelier, et prise en compte des risques majorés par la coactivité,</li> </ul>	<p>C1. Adopter une tenue et un comportement adaptés à un atelier de production agro-alimentaire, pour permettre l'exécution des opérations conformément aux procédures et consignes en matière d'hygiène, de santé, et de sécurité.</p>	<p><b><u>Observation en situation de travail puis entretien avec le jury :</u></b></p> <p>Le jury observe le candidat lors de sa prise de poste et de l'aménagement de son poste de travail, en lui demandant de commenter et d'expliquer ses gestes et décisions, ainsi que les raisons de ceux-ci (analyse réflexive).</p> <p>Puis, il interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des observations et des commentaires du candidat : elles sont utilisées pour approfondir certains sujets et/ou si l'observation n'a pas été possible.</p>	<p><b><u>Les règles d'hygiène, de santé et de sécurité sont connues, leur respect observable et conforme aux procédures et consignes :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les éléments constituant la tenue sont complets, identifiés par le candidat (avec le respect du vocabulaire approprié), correctement enfilés, portés et adaptés au poste de travail et à l'atelier de production,</li> <li>-La tenue est propre, le lavage et la désinfection des mains et des bottes/chaussures sont correctement réalisés,</li> <li>-Les règles de sécurité sont connues et respectées : port des EPI, absence de bijoux et accessoires, voire de parfum.</li> <li>- La présence et le bon état de fonctionnement des équipements de protection collectifs (EPC) (boutons d'arrêt d'urgence et carters) sont vérifiés,</li> <li>- Les EPC (carters, ...) sont utilisés à bon escient,</li> <li>- Les règles de manutention, de rangement et de déplacements des outils sont connues et correctement appliquées : aucun déplacement n'est réalisé avec des objets tranchants non protégés, tous les outils et objets</li> </ul>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>- Mise en application des gestes et postures adaptés pour prévenir les TMS (Troubles Musculo Squelettiques),</p> <p>- Signalement en cas de situation dangereuse identifiée.</p>		<p>Les questions portent sur les : EPI, EPC, règles de sécurité, défauts de sécurité, risques en présence, pratiques en matière de santé au travail, prise en compte des différences entre plusieurs cahiers des charges clients, conduite à tenir en cas d'aléas et de dysfonctionnements, les 4 dangers de contaminations des produits, les points de vigilance et les points critiques de l'atelier, les situations de non-conformité, les pratiques de réduction des consommations d'eau et électricité, les règles de tri dans l'entreprise et au poste.</p> <p>Le jury dispose d'une grille d'observation.</p>	<p>sont rangés dans leurs protections et/ou aux emplacements dédiés, les différents marquages au sol (zones de stockage et de déplacements au sein de l'atelier) sont respectés, la coactivité est prise en compte (espace entre deux opérateurs travaillant sur un même tapis roulant par exemple),</p> <p>- Les règles et consignes en matière de santé au travail sont connues et respectées : les gestes et postures permettant de prévenir les TMS (Troubles Musculo Squelettiques) tels que tendinites, inflammations du canal carpien et lombalgies sont correctement effectués.</p> <p>- Toute situation dangereuse est signalée à son hiérarchique.</p> <p><b>Un défaut grave d'hygiène ou de sécurité a pour conséquence la non- acquisition du bloc de compétences (critère éliminatoire).</b></p>
<p><b><u>Préparation des ressources non alimentaires, aménagement et maintien en état de son poste de travail, en industrie agro-alimentaire</u></b></p> <p>-Recueil des informations utiles à son activité, auprès des interlocuteurs amont concernant le programme/le planning de production, les modes opératoires,</p>	<p>C2. Préparer les ressources, autres que les produits à transformer, nécessaires à la réalisation de son activité de production agroalimentaire (c'est à dire les informations/documents/outils/ matériels/équipements propres au poste de travail occupé), afin</p>		<p><b><u>La préparation des ressources et du matériel est en cohérence avec le programme et les consignes de production :</u></b></p> <p>-Les informations utiles à la réalisation de l'activité sont identifiées et prises en compte dans la préparation du poste (rotations, modes opératoires, documents ...),</p> <p>-Le travail à réaliser est clairement identifié, les points de vigilance sont repérés,</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<ul style="list-style-type: none"> <li>-Adaptation de son activité selon les impératifs de production et les aléas possibles, y compris selon des informations transmises par des interlocuteurs en aval de son poste,</li> <li>-Identification du travail à réaliser,</li> <li>-Choix des équipements, matériels, outils, consommables selon le poste de travail occupé,</li> <li>-Mise en application des protocoles en vigueur dans l'entreprise en matière de préparation des équipements, matériels, outils et consommables,</li> <li>-Signalement de tous équipements, matériels, outils, consommables défectueux ou qui ne présentent pas des garanties optimales d'utilisation,</li> <li>-Rangement et mise en sécurité des outils et matériels,</li> <li>-Contrôle de l'état de propreté du poste, des équipements, matériels, outils et consommables, nettoyage et désinfection selon les consignes,</li> <li>-Prévention de tout risque de contamination des produits (chimique, biologique, physique et allergènes) par un rangement du poste de travail, et le respect des consignes spécifiques,</li> <li>-Alerte orale ou écrite en cas de non-conformité,</li> <li>-Le cas échéant, remplissage d'une check-list de contrôle</li> </ul>	<p>de répondre au programme de production de la journée.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>-Les impératifs opérationnels/aléas (évalués à partir de situations fictives) sont pris en compte et se traduisent par des actions qui restent en adéquation avec les exigences de la fabrication et la validation de la hiérarchie (par exemple modification de l'ordre des productions prévues, pour faciliter le travail des opérations aval),</li> <li>-Le choix des équipements, matériels, outils, et consommables correspond aux ressources nécessaires pour le poste de travail occupé, en qualité et en quantité, sans omission,</li> <li>-Les règles de signalement de tous équipements, matériels, outils, consommables défectueux ou qui ne présentent pas des garanties optimales d'utilisation sont connues et respectées (évaluation à partir de situations fictives).</li> </ul>
	<p><b>C3. Assurer le maintien en état de propreté et de rangement de son poste de travail, des matériels et équipements, tout au long de la conduite d'opérations de production agroalimentaire (de la préparation à la passation de poste), de manière à respecter les règles d'hygiène et de sécurité des aliments et des personnes.</b></p>		<p><b><u>L'aménagement du poste de travail permet un démarrage conforme de l'activité de production :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les points à observer à la prise de poste sont connus et les contrôles sont réalisés,</li> <li>-Le cas échéant, les documents de contrôles à la prise de poste sont complétés,</li> <li>-Le poste, les équipements, matériels, outils et consommables sont propres et maintenus en état de propreté tout au long de l'activité,</li> <li>-L'aménagement du poste est optimal et ergonomique pour l'activité,</li> <li>-Toute anomalie sur le poste de travail ou tout risque de non-respect des standards et normes d'hygiène ou</li> </ul>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
			<p>de sécurité sont signalés à bon escient et précisément (évaluation à partir de situations fictives),</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Le poste de travail est adapté pour répondre aux exigences de qualité et de sécurité alimentaire,</li> <li>-Les règles d'hygiène sont parfaitement appliquées sur le poste de travail,</li> <li>-Les mesures nécessaires sont prises pour prévenir tout risque de contamination du produit (chimique, biologique, physique et allergènes) par un rangement du poste de travail, et le respect des consignes spécifiques,</li> <li>- Les instructions et fréquences de nettoyage et de désinfection des outils, matériels et des équipements sont respectées.</li> </ul>
	<p>C4. Assurer <b>le maintien en état fonctionnel</b> de son poste de travail, des matériels et équipements, tout au long de la conduite d'opérations de production agroalimentaire (de la préparation à la passation de poste), de manière à respecter les normes d'efficacité fixées (sécurité, rendement matière, productivité, qualité), en intervenant soi-même ou en prévenant les services concernés.</p>		<p><b><u>Les matériels ou équipements sont maintenus en état de fonctionnement :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les dysfonctionnements sur les matériels/équipements sont identifiés,</li> <li>-Les procédures d'entretiens des outils, matériels et équipements sont respectées,</li> <li>-Les anomalies liées à l'état de fonctionnement du poste de travail sont remontées à l'interlocuteur approprié,</li> <li>-Les informations transmises en cas de dysfonctionnement sont précises et fiables,</li> <li>-Le cas échéant, le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention,</li> </ul>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
			-Les règles de sécurité lors de toutes interventions de maintien en état fonctionnel sont respectées (Port des EPI, mise en sécurité...).
<p><b><u>Mise en œuvre des écogestes, lors de la préparation de ressources non alimentaires, de l'aménagement et du maintien en état de son poste de travail, en industrie agroalimentaire</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduction et/ou optimisation des consommations d'eau et d'énergie,</li> <li>- Traitement et tri des rejets polluants, des matières organiques (coproduits notamment) et des consommables.</li> </ul>	<p>C5. Optimiser l'utilisation des ressources (consommables, eau et énergie) et le traitement des déchets (rejets polluants, matières organiques et consommables), par une mise en œuvre de pratiques écoresponsables, pour contribuer à la réduction des impacts environnementaux d'une activité de transformation en industrie alimentaire.</p>		<p>-Les enjeux environnementaux et économiques liés à la réduction des consommations d'eau et d'électricité sont pris en compte : des exemples concrets d'application au poste de travail sont mis en œuvre.</p> <p>-Les enjeux environnementaux et économiques liés au tri des déchets sont pris en compte : les moyens mis à disposition sont utilisés,</p> <p>-Les grandes catégories de co-produits et de déchets sont triés et la chaîne de traitement et/ou de revalorisation est identifiée.</p>
<b>BLOC 2 (option 1) : Réaliser des opérations de découpe au couteau ou outils de découpe, en industrie agro-alimentaire</b>			
<p><b><u>Découpe et travail au couteau et outils tranchants de viandes, de poissons et de produits de la mer, en industrie agro-alimentaire</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel des critères prédéfinis de conformité des matières premières (DLC - <i>Date Limite de Consommation</i> -, aspect, couleur, odeur, présence de parasites, ...),</li> </ul>	<p>C6. Réaliser des opérations de préparation de viandes ou de produits de la mer (découpe et parage de parties, pièces et morceaux) au couteau et/ou avec des outils tranchants, pour respecter les exigences produits des cahiers des charges de différents clients.</p>	<p><b><u>Observation en situation de travail puis entretien avec le jury :</u></b>          Le jury observe le candidat lors de la réalisation d'opérations de découpe au couteau ou avec des outils de découpe, en lui demandant de commenter et</p>	<p><b><u>Le matériel est adapté à l'opération de découpe à réaliser :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le choix du type de couteau est adapté,</li> <li>- La réalisation des opérations d'affilage et d'affûtage est efficace pour améliorer le tranchant,</li> <li>-Le choix des outils de découpe est adapté selon les spécificités des opérations de découpe ou de fabrication (fendeuse, scie, trancheur,</li> </ul>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en œuvre des demandes et adaptation aux exigences des cahiers des charges de chaque client,</li> <li>- Mise en application des modes opératoires d'utilisation des outils,</li> <li>- Adaptation de la précision/ finesse du geste, selon la destination et la valeur marchande du produit,</li> <li>- Adaptation à la variabilité de la matière première (d'un morceau à l'autre, d'un animal à l'autre, ...),</li> <li>- Autodétection des défauts sur le produit transformé, lié à des non-conformités de ses propres gestes techniques et signalement, voire isolement ou déclasserement du produit,</li> <li>- Affûtage et affilage des outils tranchants,</li> <li>- Mise en application des normes d'efficacité fixées (rendement, productivité, limitation de la perte de matière première, ...),</li> <li>- Adaptation du rythme de travail aux priorités de l'activité, au rythme de la ligne et aux aléas de production,</li> <li>- Mise en application des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité, générales et associées à son poste.</li> </ul>		<p>d'expliciter ses gestes et décisions, ainsi que les raisons de ceux-ci (analyse réflexive).</p> <p>Puis, il interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des observations et des commentaires du candidat : elles sont utilisées pour approfondir certains sujets et/ou si l'observation n'a pas été possible.</p> <p>Les questions portent sur les : catégories de non conformités et causes possibles de dégradation d'un produit, prise en compte des différences entre plusieurs cahiers des charges clients, non-conformités, notions d'affilage et d'affûtage, notion de coût de revient d'un produit, productivité, aléas d'approvisionnement, calculs de quantités de matières premières selon les volumes de produits à produire.</p>	<p>éplucheuse/écailleuse, couteau de désossage, whizard<sup>1</sup>, couteau à escope, de déjointage, de filetage, ...)</p> <p><b><u>Les gestes techniques sont maîtrisés :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ils sont fluides,</li> <li>- ils sont efficaces : permettent de trancher de façon nette et suffisamment profonde,</li> <li>- le résultat du produit fini est conforme au cahier des charges client,</li> <li>- les déchets sont optimisés en volume et en nature,</li> <li>- les morceaux découpés ne présentent pas de trous ni de déchirures.</li> </ul> <p><b><u>Les résultats obtenus sont conformes aux attendus :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le mode opératoire appliqué est conforme au cahier des charges (finesse de travail, écaillage ou parement de la peau du poisson, degré de dégraissage, ...),</li> <li>- La qualité et les caractéristiques des matières découpées sont conformes aux cahiers des charges de production,</li> <li>- Les anomalies liées à la matière première, aux outils de découpe ou au geste sont détectées et signalées auprès de l'interlocuteur approprié.</li> <li>- Les opérations sont réalisées dans le respect des standards en termes de rendement et de productivité : dans le temps imparti, conformément aux rendements et standards matières préconisés.</li> </ul>

<sup>1</sup> Couteau circulaire pneumatique

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
		Le jury dispose d'une grille d'observation.	<b>Un défaut grave d'hygiène ou de sécurité a pour conséquence la non- acquisition du bloc de compétences (critère éliminatoire).</b>
	C7. Entretien des couteaux et outils de découpe, en procédant à leur affilage, voire leur affûtage, dans le respect des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité, afin de maintenir une qualité de coupe professionnelle de ces outils.		<p><b><u>Les outils et machines de découpe sont maintenus en état de fonctionnement :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La différence entre les notions d'affilage et d'affûtage est identifiée,</li> <li>-L'affilage est correct et suffisant,</li> <li>-Le matériel est remis à l'affûtage dès que celui-ci ne coupe plus.</li> </ul>
<b>BLOC 2 (option 2) : Réaliser des opérations de conduite de machine en industrie agro-alimentaire</b>			
<p><b><u>Approvisionnement d'un poste de travail sur ligne ou sur machine de production, en industrie agro-alimentaire</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Identification des matières premières, produits et consommables à utiliser, selon le cahier des charges du client,</li> <li>-Vérification de la disponibilité des produits alimentaires à transformer et de leur conformité (numéros de lots, traçabilité, température, aspect, ...) par rapport aux cahiers des charges de production,</li> <li>- Anticipation des volumes de matières consommables et des produits nécessaires pour assurer les fabrications inscrites au programme,</li> </ul>	C8. Approvisionner son poste de production en industrie agro-alimentaire, en s'assurant de la présence continue, régulière, en quantité suffisante et en conformité des matières premières, produits, et consommables nécessaires à son activité, pour réaliser le programme de production attendu.	<p><b><u>Observation en situation de travail puis entretien avec le jury :</u></b></p> <p>Le jury observe le candidat lors de la réalisation d'opérations de conduite de machine, en lui demandant de commenter et d'expliquer ses gestes et décisions, ainsi que les raisons de ceux-ci (analyse réflexive).</p>	<p><b><u>Les matières, produits et consommables sont en quantité et en qualité conformes :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les matières premières/consommables/produits sélectionnés sont conformes à la qualité attendue, à la recette et à la commande</li> <li>-Les moyens et ressources à utiliser en vue d'honorer les commandes et fabrication sont identifiés,</li> <li>-Les quantités de matières premières, consommables et produits sont adaptées en fonction du nombre de produits à fabriquer : elles permettent la réalisation du programme de production,</li> <li>-La continuité de service est assurée ou une alerte est réalisée</li> </ul>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect de la fiche recette des produits préparés,</li> <li>- Adaptation des modes opératoires liés à l'activité en fonction des produits ou recettes à réaliser</li> <li>- Alimentation régulière des machines en matières premières et consommables pour éviter les ruptures ou les excès,</li> <li>- Alerte en cas de non-conformité.</li> </ul>		<p>Puis, il interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des observations et des commentaires du candidat : elles sont utilisées pour approfondir certains sujets et/ou si l'observation n'a pas été possible.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Un contrôle visuel et olfactif des matières premières, consommables et produits est réalisé</li> <li>-Toutes les non-conformité matières premières, produits et consommables sont écartées</li> <li>- L'approvisionnement des machines, des installations et le flux des matières ou des produits est contrôlé régulièrement.</li> </ul>
<p><b><u>Conduite de machines et d'équipements de production agroalimentaire</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réalisation des opérations de réglages, de préparation, de paramétrages des machines et installations suivant le programme de production</li> <li>- Mise en application des normes d'efficacité fixées pour la conduite de machines (cadence, rendements, productivité, taux de service...).</li> <li>- Adaptation et/ou optimisation de l'activité pour améliorer la qualité des produits ou limiter des déchets et non-conformités</li> <li>-Vérification des paramètres (poids, produits, qualité du produit,...) conformément aux fréquences prescrites</li> <li>-Respect des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité alimentaire sur les produits</li> <li>-Respect des règles et consignes de sécurité liées à l'utilisation des équipements et machines</li> <li>-Traitement des non conformités selon les procédures en vigueur.</li> </ul>	<p>C9. Conduire des machines et des équipements de production agroalimentaire, en sélectionnant les paramètres de programmation, en surveillant le fonctionnement et en effectuant des interventions simples (graissage, nettoyage de cellule, changement de format, réglage de guides, etc.), pour atteindre les standards de production attendus.</p>	<p>Les questions portent sur les :        Non-conformités, prise en compte des différences entre plusieurs cahiers des charges clients, critères de conformité de la matière et des consommables, gestion de l'approvisionnement, aléas d'approvisionnement, calculs de quantités de matières premières selon les volumes de produits à produire, opérations de réglages/de préparation/ de paramétrages des machines et installations, indicateurs de suivi de l'activité.</p> <p>Le jury dispose d'une grille d'observation.</p>	<p><b><u>Les standards de rendement, de productivité et de qualité de l'activité sont respectés :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les modes opératoires, instructions et procédures sont mis en application et respectés,</li> <li>-La vitesse d'exécution est optimale et les produits obtenus sont conformes aux standards qualité</li> <li>-Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité</li> <li>-Les changements de produits/formats/commandes sont réalisés de façon fonctionnelle avec optimisation du temps d'arrêt, des approvisionnements, respect des cahiers des charges clients et sans ruptures de flux</li> <li>-Les points de vigilance sont repérés,</li> <li>-Les non conformités sont repérées et traitées dans les règles attendues (mode d'identification, analyse du problème, mode d'alerte et traitement)</li> <li>-Les règles d'hygiène, de qualité et de prévention des risques sanitaires sont appliquées,</li> <li>-Les équipements de protection individuels (EPI) et les</li> </ul>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
			<p>EPC (collectifs), sont utilisés et adaptés conformément aux fiches de poste.</p> <p><b>Un défaut grave d'hygiène ou de sécurité a pour conséquence la non- acquisition du bloc de compétences (critère éliminatoire).</b></p>
<b>BLOC 2 (option 3) : Réaliser des opérations de préparation ou réception de commandes en industrie agro-alimentaire</b>			
<p><b><u>Mise à disposition de produits, matières premières ou consommables, à destination de clients internes ou externes, en industrie agroalimentaire</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle de la conformité de produits et de matières premières périssables ou de consommables (aspect, température, poids, quantité, traçabilité, critères/labels qualité, documents de liaison), selon une commande définie,</li> <li>- Mise en application des techniques de conservation de produits périssables (chaîne du froid, conditionnement perméable ou non, ...).</li> <li>- Conditionnement de produits, de matières premières ou de consommables, selon une commande définie.</li> </ul>	<p>C10. Préparer des commandes de produits finis, en industrie agroalimentaire, à partir des stocks à disposition, en vue de leur expédition à destination de clients internes ou externes.</p>	<p><b><u>Observation en situation de travail puis entretien avec le jury :</u></b></p> <p>Le jury observe le candidat lors de la réalisation d'opérations de de préparation ou de réception de commandes, en lui demandant de commenter et d'explicitier ses gestes et décisions, ainsi que les raisons de ceux-ci (analyse réflexive).</p> <p>Puis, il interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des observations et des commentaires du candidat : elles sont utilisées pour approfondir</p>	<p><b><u>Les matières, produits et consommables à destination des clients internes ou externes sont en quantité et en qualité conformes aux commandes :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les produits sont sélectionnés dans les stocks en conformité avec le bordereau de commande et le cahier des charges du client,</li> <li>-La méthode FIFO est respectée (First In First Out),</li> <li>-Les actions d'entrées et de sorties des stocks sont enregistrées sur les outils dédiés,</li> <li>-Les critères qualité et la fréquence des contrôles sont respectés,</li> <li>-La disponibilité du stock nécessaire à son activité est contrôlée en amont de celle-ci, les ruptures sont anticipées.</li> </ul>
<p><b><u>Réalisation d'activités de réception, d'expédition, de stockage de produits périssables, en industrie agroalimentaire</u></b></p>	<p>C11. Assurer la réception et/ou l'expédition de produits ou de</p>		<p><b><u>Les activités de réception, expédition et stockage des produits périssables sont réalisées dans le respect de la qualité, de la sécurité et des délais :</u></b></p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Manutention de produits ou de matières en lien avec une activité de production agroalimentaire,</li> <li>- Remplissage, contrôle (comptage le cas échéant) et validation de documents de réception,</li> <li>- Enregistrement informatique de réceptions, de commandes, de livraisons d'ateliers, de déstockage et d'expéditions,</li> <li>- Respect des délais de livraisons à destination de clients internes ou externes,</li> <li>- Respect des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité alimentaire,</li> <li>- Respect des règles et consignes de sécurité liées à l'utilisation des outils,</li> <li>- Traitement des non-conformités selon les procédures en vigueur.</li> </ul>	<p>matières en lien avec une activité de production agroalimentaire, en vérifiant leur conformité, afin de les mettre à disposition de clients internes ou externes.</p>	<p>certains sujets et/ou si l'observation n'a pas été possible.</p> <p>Les questions portent sur les :          Non-conformités, prise en compte des différences entre plusieurs cahiers des charges clients, anticipation de ruptures de stocks.</p> <p>Le jury dispose d'une grille d'observation.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Les actions d'entrées et de sorties d'un service ou de l'entreprise sont enregistrées sur les outils dédiés,</li> <li>-Les différents types d'anomalies ou de non-conformités rencontrées sont explicitées et les procédures correspondantes appliquées (erreurs de quantités/ de produits sur les commandes ou les expéditions, altération des produits, par exemple).</li> <li>-Aucune négligence pouvant avoir des conséquences sur la sécurité sanitaire n'est observée : les règles d'hygiène sont respectées, les cartons/palettes sont en bon état, les consignes spécifiques selon les zones de l'entreprise (par exemple : pas de bois à proximité des matières nues) sont respectées.</li> <li>- les règles de sécurité sont respectées, notamment dans les activités de manutention et de coactivité,</li> <li>- Les règles et consignes en matière de santé au travail, plus particulièrement liées aux situations de manutention sont connues et respectées : les gestes et postures permettant de prévenir les TMS (Troubles Musculo Squelettiques) tels que les lombalgies sont correctement effectués,</li> <li>-Toute situation dangereuse est signalée à son hiérarchique.</li> </ul> <p><b>Un défaut grave d'hygiène ou de sécurité a pour conséquence la non- acquisition du bloc de compétences (critère éliminatoire).</b></p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<b>BLOC 3 : Traiter des informations relatives à son activité et à la traçabilité en industrie agroalimentaire</b>			
<p><b><u>Mise en œuvre des actions nécessaires à la traçabilité du cheminement d'une denrée alimentaire tout au long de sa chaîne de production en industrie agro-alimentaire</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Préparation des éléments de suivi de son activité (documents, feuilles de relevé de production, connexion aux ordinateurs, etc.)</li> <li>- Mise en application des procédures d'enregistrement et d'étiquetage d'identification des produits, selon les consignes liées à son poste (marquage, fiche traçabilité...).</li> <li>- Contrôler la concordance des informations entre une étiquette de traçabilité et les lots de produits correspondants,</li> <li>- Utilisation des outils de traçabilité (papier, informatique, cahier de liaison, point oral, ...).</li> </ul>	<p>C12. Respecter les consignes liées à la traçabilité au sein de son activité en industrie agro-alimentaire (prise en compte ou enregistrement des étapes de transformation des produits), en utilisant les outils ou canaux de communication oraux et écrits adaptés, afin de permettre la transmission de l'information jusqu'au consommateur final.</p>	<p><b><u>Observation en situation de travail puis entretien avec le jury :</u></b>          Le jury observe le candidat en situation de travail, en lui demandant de commenter et d'expliquer ses gestes et décisions, ainsi que les raisons de ceux-ci (analyse réflexive).</p> <p>Puis, il interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des observations et des commentaires du candidat : elles sont utilisées pour approfondir certains sujets et/ou si l'observation n'a pas été possible.</p> <p>Les questions portent sur les : Principes et fonctionnement de la traçabilité, l'utilisation des outils correspondants, la transmission de consignes entre équipes, les</p>	<p><b><u>Les données enregistrées permettent de garantir la traçabilité des denrées alimentaires tout au long de la chaîne de production :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Le candidat utilise les outils de suivi de la traçabilité pour consigner l'origine des matières premières, la filière, les étapes de transformation,</li> <li>-Les données enregistrées sont fiables et claires : vérifiées et enregistrées</li> <li>-Le cas échéant, les documents de production sont correctement complétés</li> <li>-Les règles de gestion de la traçabilité des produits sont connues et respectées</li> <li>-La logique des lots est respectée,</li> <li>-La concordance des informations entre l'étiquette de traçabilité et les lots de produits est vérifiée</li> </ul>
<p><b><u>Communication d'informations liées à son activité, pour contribuer au bon fonctionnement de son équipe</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signalement à la hiérarchie des difficultés, anomalies et dysfonctionnements ainsi que des solutions, propositions d'amélioration techniques ou organisationnelles, expériences, apprentissages essentiels</li> </ul>	<p>C13. Echanger des informations avec ses collègues, sa hiérarchie, et l'ensemble des services de son entreprise, pour contribuer au bon déroulement de la production et à l'amélioration de son activité, en industrie agro-alimentaire.</p>	<p>Les questions portent sur les : Principes et fonctionnement de la traçabilité, l'utilisation des outils correspondants, la transmission de consignes entre équipes, les</p>	<p><b><u>Le bon fonctionnement de l'équipe est favorisé grâce à une communication efficace :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les informations écrites et/ou orales reçues sont intégrées dans l'activité : les consignes de communication et d'organisation sont comprises et respectées</li> <li>-Les informations pertinentes à transmettre à ses homologues/sa hiérarchie sont priorisées</li> <li>-Les consignes sont transmises dans un langage adapté</li> </ul>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ecoute active et attitude propice à la discussion avec ses collègues et avec sa hiérarchie.</li> <li>- Proposition d'aide si nécessaire pour atteindre les objectifs de l'équipe.</li> <li>- Intégration dans l'équipe</li> <li>- Transmission de consignes orales entre opérateurs lors de changement de poste</li> <li>- Intégration d'un nouvel arrivant ou d'un collègue de retour après absence</li> </ul>		<p>affichages, les documents de travail, les propositions d'amélioration, la vie d'équipe (notamment l'intégration), la prise en compte du handicap.</p>	<p>et de façon exhaustive à un homologue lors des changements d'équipe,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les informations transmises sont claires, fiables et précises</li> <li>- Le/les moyen(s) de communication choisis sont adaptés à l'activité</li> </ul>
	<p>C14. Mettre en œuvre une action corrective adaptée en cas d'anomalie de production (signalement aux services concernés, décision d'isolement ou de déclassement d'un produit non conforme, ajustement d'un paramètre de machine, par exemple), pour garantir la conformité de son activité de production, en industrie agroalimentaire.</p>	<p>Le jury dispose d'une grille d'observation.</p>	<p><b><u>La conformité de l'activité est garantie par un signalement des anomalies et dysfonctionnements et par des prises d'initiatives pertinentes :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les anomalies et dysfonctionnements sont signalés avec clarté auprès des services concernés,</li> <li>- Le candidat propose des actions d'amélioration pertinentes : permettant de solutionner les dysfonctionnements ou non-conformités rencontrés.</li> </ul>
	<p>C15. Favoriser l'intégration de collègues dans un service ou au poste de travail, notamment lors de situations telles qu'une nouvelle embauche, une mission de travail temporaire, un retour après une longue absence, ou en cas de handicap, afin de</p>		<p><b><u>Le fonctionnement de l'entreprise et la place de l'atelier sont intégrés dans les échanges, en cas d'accueil/ de retour d'un collègue :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat est capable de décrire de façon succincte le fonctionnement de l'entreprise et de citer le nom des principaux clients et des marques,</li> <li>- Les volumes de produits travaillés dans l'atelier sont connus,</li> </ul>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
	contribuer au bon fonctionnement en équipe de travail.		<p>-Des données connexes à l'activité sont correctement restituées (données affichées telles que les résultats qualité, les informations liées aux accidents du travail)</p> <p>-Les informations essentielles issues d'un document interne sont restituées avec les mots propres au candidat,</p> <p><b><u>L'intégration d'un nouvel arrivant ou d'un collègue de retour après absence est accompagnée de façon adaptée :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat fournit des informations pertinentes et justes : les étapes d'intégration sont listées par ordre chronologique et les consignes prioritaires sont mises en avant (sécurité, EPI, EPC, présentation du périmètre, organisation de l'atelier et place du poste au sein de la chaîne de production, horaires),</li> <li>- Le cas échéant, les évolutions notables ayant eu lieu pendant une période récente et déterminée sont transmises, (par exemple : changements de méthodes, intégration de nouveaux équipements, dispositions COVID),</li> <li>- Les protocoles sont explicités et correctement respectés,</li> <li>- La situation de handicap est prise en compte avec écoute et mesure.</li> </ul>