

Référentiel de compétences et de certification de la certification « Conduire une activité de conserverie »

Objectif de la certification	<p>Cette certification a pour objectif de permettre aux titulaires de :</p> <ul style="list-style-type: none"> ↳ Acquérir toutes les connaissances liées aux règles d'hygiène alimentaire et la réglementation qui entoure l'activité de conserverie. ↳ Transformer une production agricole en produits finis. ↳ Mettre en œuvre le processus de stérilisation d'un produit alimentaire
Public visé :	<p>Cette certification est accessible à tout entrepreneur souhaitant développer une activité de conserverie. Elle est accessible également à des demandeurs d'emploi et des salariés de la filière alimentaire (opérateurs de production, responsables de production...)</p>
Pré-requis	<p>Lire et écrire en français et réaliser des calculs simples</p>

Compétences	Compétences évaluées	Critères d'évaluation des compétences visées	Situations d'évaluation	Evaluateur
C1 – Préparer la fabrication et le conditionnement des produits alimentaires	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C1.1. Identifier selon la nature du produit agroalimentaire à conserver (production animale ou végétale) la réglementation à appliquer. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La réglementation liée à la sécurité des aliments est connue et expliquée. ▪ La différence de réglementation entre produits végétaux et produits animaux est connue et expliquée. 	<p>Epreuve écrite : étude de cas et/ou QCM (questionnaire de connaissances)</p> <p>Cette épreuve écrite permet de vérifier la maîtrise des connaissances réglementaires liées à l'hygiène et à la sécurité alimentaire</p> <p>Exercice de simulation en halle au cours duquel le candidat devra réaliser et expliquer les différentes étapes de préparation du produit choisi.</p> <p>Durée globale de l'épreuve : 1 heure</p>	<p>Jury composé d'un formateur expert du réseau CTCPA et un professionnel du métier</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C1.2. Repérer les points critiques de l'activité de conserverie issues de la méthode HACCP afin de garantir la sécurité du produit alimentaire. 	<p>Les points critiques sont repérés :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ La fermeture du conditionnement ▪ La stérilisation <p>Les risques liés à ces points critiques sont expliqués.</p>		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C1.3. Préparer son poste de travail dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La tenue de travail est conforme aux exigences de l'activité de conserverie : tenue propre, charlotte, port des EPI ▪ L'environnement de travail (machines, matériels, poste de travail) respecte les consignes de propreté et de sécurité. ▪ Les accessoires et matériels de travail sont vérifiés avant utilisation 		

Compétences	Compétences évaluées	Critères d'évaluation des compétences visées	Situations d'évaluation	Evaluateur
		et respectent les règles d'hygiène et de sécurité.		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C1.4. Transformer une production agricole en produit élaboré en tenant compte de la formulation à réaliser. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les matières premières sont sélectionnées en tenant compte des critères de sécurité et de salubrité. ▪ Selon la formulation à réaliser (fabrication de soupe, de confiture ou de plats cuisinés et sauces) le candidat respecte les différentes étapes de formulation du produit. 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C1.5. Adapter le traitement thermique au conditionnement choisi pour un produit donné. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le traitement thermique appliqué est compatible avec le conditionnement choisi. 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C1.6. Contrôler l'étanchéité du conditionnement avant la stérilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'étanchéité du conditionnement est contrôlée : <ul style="list-style-type: none"> ✓ métal : contrôle du sertis ✓ verre : contrôle du serrage de la capsule ou du bouchon à vis, contrôle du flip ✓ plastique : contrôle du scellage 		

Compétences	Compétences évaluées	Critères d'évaluation des compétences visées	Situations d'évaluation	Evalueur
C2 – Piloter le processus de conservation des produits alimentaires par traitement thermique	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.1. Identifier et choisir le matériel de stérilisation en fonction du traitement thermique et du produit à réaliser. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le matériel de stérilisation utilisé est adapté au traitement thermique et au produit transformé. (ex : autoclave pour les plats cuisinés, les produits non acides (soupes), pasteurisateur pour les produits acides (sauce tomate), cuiseur pour les confitures...) 	<p>Travaux pratiques en halle technologique</p> <p>Epreuve de mise en situation reconstituée au cours de laquelle il est demandé au candidat de simuler et expliquer un traitement thermique des produits fabriqués et de conduire un autoclave.</p> <p>Durée globale de l'épreuve : 1 heure</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.2. Procéder à la mise en route de l'autoclave en respectant les règles (de sécurité) et procédure de conduite d'un autoclave. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les étapes de conduite de l'autoclave sont réalisées selon la procédure et dans le respect des règles de sécurité : <ul style="list-style-type: none"> ✓ vérification de toutes les arrivées de fluides ✓ vérification des consignes d'entrée (température, temps et pression) ✓ fermeture du couvercle ✓ contrôle du niveau de remplissage 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.3. Lancer le cycle de stérilisation en appliquant les barèmes de traitement thermique selon la nature du produit alimentaire et son conditionnement. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les barèmes appliqués tiennent compte de la nature du produit (ex : liquide, taille des morceaux, pH, charge microbienne initiale...) et de son conditionnement (ex : contenance/type de matériau/mode de fermeture). 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.4. Surveiller la stabilité du produit stérilisé afin de garantir sa qualité sanitaire. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Des tests de stabilité microbiologique sont connus (test de référence et test de routine) et expliqués. 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.5. Interpréter les résultats obtenus à l'issue du traitement thermique. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le support d'enregistrement du traitement thermique est expliqué. 		

Compétences	Compétences évaluées	Critères d'évaluation des compétences visées	Situations d'évaluation	Evaluateur
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les résultats du traitement sont interprétés sans erreur en fonction du barème appliqué ou des exigences réglementaires. 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.6. Conduire le matériel de traitement thermique en mode manuel, en cas de dysfonctionnement, si le type de matériel le permet. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le mode manuel est déclenché selon la nature du dysfonctionnement. ▪ La conduite en mode manuel est expliquée. 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.7. Procéder à l'arrêt de l'autoclave en respectant les règles (de sécurité) et procédure de conduite d'un autoclave. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les consignes d'arrêt de l'autoclave sont respectées : <ul style="list-style-type: none"> ✓ Ouverture de l'autoclave lorsque la pression atmosphérique est rétablie. ▪ La température est suffisamment redescendue (\leq à 50°C). 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.8. Faire ajuster, par un organisme compétent, le barème de traitement thermique en cas de modification de la recette initiale du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'avis d'un organisme compétent est sollicité lors de la modification d'une recette. 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.9. Intervenir sur le produit fini en cas d'incident lors du cycle de stérilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Des actions correctives sont mises en place en cas de cycle de stérilisation non conforme au barème. <i>Ex : blocage du produit, 2eme passage en stérilisation...</i> 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.10. Valider la date de durabilité minimale (DDM) du produit fini. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le protocole de validation d'une DDM est expliqué. <i>Ex : les tests organoleptiques et visuels sont expliqués.</i> 		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ C2.11. Nettoyer sa(ses) machine(s), son(ses) matériel(s) et les abords de son poste de fabrication dans le respect du plan de nettoyage et de désinfection. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les règles d'utilisation des produits de nettoyage et de désinfection sont connues et expliquées. ▪ Le plan de nettoyage et de désinfection est appliqué. 		

