

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 (1)	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A1- Participation à l'inventaire des stocks de produits de la mer, puis alerte de la hiérarchie lors d'éventuelles anomalies, à l'aide des outils de gestion de stock, selon les bonnes pratiques et les processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la traçabilité, la valorisation des déchets et des coproduits, de la réduction du gaspillage, de santé et sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort</p>	<p>C1. Peser et/ou compter avec exactitude les stocks de produits de la mer et de consommables, à l'aide de l'outil de gestion des stocks de l'entreprise (fiche, cahier de stock, etc.), en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et les processus définis la profession, en identifiant et en signalant toute anomalie et/ou rupture à la hiérarchie, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments et des principes d'optimisation d'effort, afin de mettre à jour le stock réel de produits de la mer et d'éviter les ruptures de consommables et de préparer les prochaines commandes fournisseurs et achats</p>	<p>L'épreuve E1 est composée d'une modalité d'évaluation de type étude de cas.</p> <p>E1 - « Approvisionnement des ateliers de production »</p> <p>Sous la forme de cas pratiques se déroulant dans le contexte reconstitué d'une entreprise de la branche des mareyeurs-expéditeurs et à partir de consignes, le candidat réalise des travaux écrits liés :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ A la participation à l'inventaire des produits de la mer, ○ A la réception des produits de la mer issus d'achat en criée ou en halle à marée, direct au pêcheur ou au producteur, à un autre établissement agréé, d'échanges intracommunautaires ou importations (extracommunautaires), ○ Au stockage des produits de la mer, en vue de leur préparation et/ou première transformation et/ou transformation et/ou reconditionnement. <p>Jury d'évaluation 1 correcteur, professionnel du secteur justifiant d'une expérience professionnelle de 3 ans minimum.</p> <p>Durée de E1 : 1 h</p>	<p>(C1)</p> <ul style="list-style-type: none"> • La pesée et/ou le comptage des stocks de produits de la mer et des consommables est/sont exact(s) • L'outil de gestion des stocks de l'entreprise est utilisé • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et les processus définis par la profession sont appliqués, • Les anomalies et/ou rupture sont identifiées et signalées à la hiérarchie, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments et les principes d'optimisation d'effort sont respectés
	<p>C2. Effectuer la rotation des stocks des produits de la mer, à l'aide de l'outil de gestion des stocks de l'entreprise, selon leur état de fraîcheur, en appliquant la méthode du premier entré-premier sorti (PEPS), en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et les processus définis la profession, en identifiant et en signalant toute anomalie à la hiérarchie, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et sécurité au travail, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage et des principes d'optimisation d'effort, afin de les sortir des stocks lorsqu'ils sont impropres à la consommation ou de les renvoyer vers les ateliers de production</p>		<p>(C2)</p> <ul style="list-style-type: none"> • La rotation des stocks de produits de la mer est effectuée à l'aide de l'outil de gestion de l'entreprise, • La rotation des stocks de produits de la mer est effectuée selon leur état de fraîcheur, • La méthode du premier entré-premier sorti (PEPS) est appliquée, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et les processus définis par la profession sont appliqués, • Les anomalies sont identifiées et signalées à la hiérarchie, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et sécurité au travail, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage et les principes d'optimisation d'effort sont respectés
<p>A2- Réception des produits de la mer issus d'achat en criée ou en halle à marée, direct au pêcheur ou au producteur, à un autre établissement agréé, d'échanges intracommunautaires ou importations (extracommunautaires), puis alerte de la hiérarchie lors d'éventuelles anomalies, selon les bonnes pratiques et les exigences et les processus de la profession,</p>	<p>C3. Contrôler rigoureusement les documents sanitaires et administratifs liés à la réception des produits de la mer achetés, commandés ou importés, à l'aide de l'outil de traçabilité de l'entreprise, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en identifiant et en signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, en tenant compte des éventuels besoins spécifiques des interlocuteurs en situation de handicap, dans le respect des règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, afin de s'assurer que la livraison est conforme à la commande passée</p>	<p>(C3)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les documents sanitaires et administratifs liés à la réception des produits de la mer achetés, commandés ou importés sont contrôlés à l'aide de l'outil de traçabilité de l'entreprise, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les anomalies et/ou non-conformités sont identifiées et signalées à la hiérarchie, • Les éventuels besoins spécifiques des interlocuteurs en situation de handicap sont pris en compte, • Les règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments sont respectées, 	

<p>en tenant compte des éventuels besoins spécifiques des interlocuteurs (internes / externes : acheteurs, chauffeurs, livreurs, transporteurs, etc.) en situation de handicap, dans le respect des règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la traçabilité, la valorisation des déchets, des coproduits, de santé et sécurité au travail, de la réduction du gaspillage et des principes d'optimisation d'effort</p>	<p>C4. S'assurer de la conformité du conditionnement des produits et de leurs conditions de transport et, si la nature du produit l'exige ou s'il y a lieu, de la température à cœur du produit, à l'aide des documents de réception, transport et de livraison des produits, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en contrôlant la propreté et l'intégrité des conditionnements, en identifiant et en signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, en tenant compte des éventuels besoins spécifiques d'interlocuteurs en situation de handicap, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin de limiter les risques de contamination et de détérioration des produits de la mer</p>	<p>(+10 min de de prise de connaissance des documents de contexte)</p> <p>E1 évalue les compétences C1 à C10.</p>	<p>(C4)</p> <ul style="list-style-type: none"> • La conformité du conditionnement des produits et de leurs conditions de transport, ainsi que la température à cœur du produit, si la nature ou s'il y a lieu, sont vérifiées à l'aide des documents de réception, transport et de livraison des produits, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • La propreté et l'intégrité des conditionnements sont contrôlées, • Les anomalies et/ou non-conformités sont identifiées et signalées à la hiérarchie, • Les éventuels besoins spécifiques des interlocuteurs en situation de handicap sont pris en compte, • Les règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits sont respectées, • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail sont appliqués
	<p>C5. Contrôler avec rigueur et minutie la quantité et la qualité des produits de la mer réceptionnés, à l'aide des documents de réception, transport et de livraison des produits, des outils de gestion des stocks et de traçabilité de l'entreprise, en identifiant les caractéristiques des différents produits et les critères de fraîcheur en vigueur pour chaque espèce, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin d'identifier et d'informer la hiérarchie en cas d'éventuelles non-conformités</p>		<p>(C5)</p> <ul style="list-style-type: none"> • La quantité et la qualité des produits de la mer réceptionnés sont contrôlées avec rigueur et minutie, à l'aide des documents de réception, transport et de livraison des produits et des outils de gestion des stocks et de traçabilité de l'entreprise • Les caractéristiques des différents produits et les critères de fraîcheur en vigueur pour chaque espèce sont identifiés, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, sont respectées • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail sont appliqués
	<p>C6. Enregistrer les produits de la mer réceptionnés, à l'aide des outils de gestion des stocks et de traçabilité de l'entreprise, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en transmettant les informations et documents administratifs liés à la réception au service concerné, en identifiant et en signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, dans le respect des règles de traçabilité, afin que le stock réel soit mis à jour et la traçabilité des produits effectuée</p>		<p>(C6)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les produits de la mer réceptionnés sont enregistrés à l'aide des outils de gestion des stocks et de traçabilité de l'entreprise, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les informations et documents administratifs liés à la réception sont transmis au service concerné, • Les anomalies et/ou non-conformités sont identifiées et signalées à la hiérarchie, • Les règles de traçabilité sont respectées

	<p>C7. Trier les produits de la mer réceptionnés et/ou stockés, en prenant en compte leur nature, leurs caractéristiques, leurs conditions de conservation, leurs qualités organoleptiques, selon les commandes clients et les éventuelles étapes de préparation, de transformation, de reconditionnement à réaliser, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, de la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé sécurité au travail, afin d'optimiser les étapes de production et de répartir les produits entre les ateliers de productions et les zones de stockage, en fonction des commandes clients à préparer</p>		<p>(C7)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les produits de la mer réceptionnés et/ou stockés sont triés selon leur nature, leurs caractéristiques, leurs conditions de conservation et leurs qualités organoleptiques, • Les produits de la mer réceptionnés et/ou stockés sont triés selon les commandes clients et les éventuelles étapes de préparation, de transformation, de reconditionnement à réaliser, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, de la réduction du gaspillage sont respectées • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé sécurité au travail sont appliqués
<p>A3- Stockage des produits de la mer, en vue de leur préparation et/ou première transformation et/ou transformation et/ou reconditionnement, selon les conditions adaptées à l'état des produits (vivants, sous glace, réfrigérés, congelés, surgelés, etc.), en tenant compte des enjeux liés à la transition écologique inhérents à l'activité (usage de la glace, des consommables et méthodes de conditionnement et de conservation, etc.), selon les bonnes pratiques et les exigences de la profession dans le respect des règles d'hygiène de sécurité sanitaire des aliments et des obligations légales concernant la traçabilité, la valorisation des déchets, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes de santé et de sécurité au travail et d'optimisation d'effort</p>	<p>C8. Déconditionner, puis si cela est nécessaire reconditionner en lots, les produits de la mer réceptionnés et/ou stockés, à l'aide de l'outil de traçabilité de l'entreprise (fiche de préparation), en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en veillant à l'enregistrement et à la conservation de l'étiquetage primaire, en prenant en compte les besoins des ateliers de production, en contrôlant la conformité et la qualité des produits, en déposant les emballages, déchets et coproduits triés dans le conteneur et/ou le local adapté, en tenant compte des enjeux liés à la transition écologique, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, de santé et sécurité au travail, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, de la réduction du gaspillage et des principes d'optimisation d'effort, afin de répartir les produits entre les ateliers de production et les zones de stockage, en fonction des spécificités des commandes clients à préparer</p>		<p>(C8)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les produits de la mer réceptionnés sont déconditionnés, puis si cela est nécessaire reconditionnés en lots, à l'aide de l'outil de traçabilité de l'entreprise, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • L'enregistrement et la conservation de l'étiquetage primaire sont réalisés, • Les besoins des ateliers de production sont pris en compte, • La conformité et la qualité des produits sont contrôlés, • Les emballages, déchets et coproduits sont triés et déposés dans le conteneur et/ou local adapté, • Les enjeux de la transition écologique sont pris en compte, • Les règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, de santé et sécurité au travail, les obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, de la réduction du gaspillage et les principes d'optimisation d'effort sont respectés

	<p>C9. Entreposer les produits (matières premières et produits finis) conditionnés en lots dans la zone de stockage appropriée, en prenant en compte la nature, la famille, les caractéristiques, la durée de conservation optimale, les qualités organoleptiques et la destination (stockage ou expédition) des produits, à l'aide de l'outil de traçabilité de l'entreprise (fiche de préparation), en utilisant un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin de garantir la bonne conservation des produits et d'éviter le risque de contamination croisée</p>		<p>(C9)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les produits (matières premières et produits finis) conditionnés en lots sont entreposés dans la zone de stockage appropriée, • La nature, la famille, les caractéristiques, la durée de conservation optimale, les qualités organoleptiques et la destination (stockage ou expédition) des produits sont prises en compte, • L'outil de traçabilité de l'entreprise est utilisé, • Le transpalette est utilisé en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage sont respectées, • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail sont appliqués
	<p>C10. Assurer la resserre en ateliers de production des produits stockés, selon la nature, les caractéristiques, la durée de conservation optimale et les qualités organoleptiques des produits, en soustrayant les produits présentant des signes d'altération, impropres à la consommation et en réservant les produits ne correspondant pas au cahier des charges des commandes clients, en utilisant un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la traçabilité, la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin d'optimiser la production des ateliers et de réduire les pertes de matière première et matière d'œuvre</p>		<p>(C10)</p> <ul style="list-style-type: none"> • La resserre des produits stockés en ateliers de production est assurée selon leur nature, leurs caractéristiques, leur durée de conservation optimale et leurs qualités organoleptiques des produits, • Les produits présentant des signes d'altération, impropres à la consommation sont soustraits et les produits ne correspondant pas au cahier des charges des commandes clients sont réservés, • Le transpalette manuel est utilisé en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la traçabilité, la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage sont respectées, • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail sont appliqués

<p>A4- Organisation du travail selon les processus de préparation, de première transformation et de valorisation des déchets et coproduits, selon les consignes données par la hiérarchie, en tenant compte des enjeux liés à la transition écologique inhérents à l'activité, en appliquant les bonnes pratiques et les processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, de principe d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail</p>	<p>C11. Planifier, de manière coordonnée en équipe, les activités des ateliers de production et la valorisation des déchets et coproduits, en prenant en compte les commandes clients, les cahiers des charges, les stocks, les approvisionnements et la saisonnalité de pêche des produits, ainsi que l'ensemble des informations nécessaires à la planification, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en tenant compte des enjeux liés à la transition écologique, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin d'optimiser la productivité des ateliers et de garantir la qualité de réalisation</p>	<p>L'épreuve E2 « Valorisation des produits de la mer » est composée de deux modalités d'évaluation de type :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ME2.1 - Mise en situation professionnelle reconstituée en plateau technique au sein du centre de formation ou en entreprise. • ME2.2 - Entretien technique complémentaire à l'issue de la mise en situation reconstituée conduit par le jury d'évaluation. 	<p>(C11)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les activités des ateliers de production et la valorisation des déchets et coproduits sont planifiées de manière coordonnée en équipe, • Les commandes clients, les cahiers des charges, les stocks, les approvisionnements et la saisonnalité de pêche des produits, ainsi que l'ensemble des informations nécessaires à la planification sont pris en compte, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les enjeux liés à la transition écologique sont pris en compte, • Les règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage sont respectées, • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail sont appliqués, 	
	<p>C12. Préparer les outils de travail, le matériel et éventuels équipements automatisés, les équipements de protection individuelle, les produits de la mer et éventuels consommables nécessaires aux activités de production, d'après la planification des activités établie et de manière coordonnée en équipe au sein de l'atelier, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin de garantir le respect des principes d'ordonnement de la production et d'optimiser la productivité</p>	<p>ME2.1 – « Valorisation des produits de la mer » ME2.1 est composée de 3 étapes consécutives. Durée ME2.1 : 2h15</p> <p>À partir de matières d'œuvre fournies et de consignes établies par le sujet écrit le candidat prépare l'espace de travail, les équipements et matériel nécessaires aux 3 étapes ci-dessous puis les réalise consécutivement au sein d'un atelier de valorisation des produits de la mer reconstitué en organisme de formation ou au sein d'une entreprise.</p>	<p>Lors de ME2.1, un membre de jury joue le rôle du responsable de l'atelier de production et transmet les consignes du sujet aux candidats.</p>	<p>(C12)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les outils de travail, le matériel et éventuels équipements automatisés, les équipements de protection individuelle, les produits de la mer et éventuels consommables nécessaires aux activités de production sont préparés d'après la planification des activités établie et de manière coordonnée en équipe au sein de l'atelier, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments sont respectées, • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail sont appliqués
	<p>C13. Organiser de manière rationnelle, dans le cadre d'activités de préparation, de première transformation et/ou de transformation, le poste de travail, préalablement nettoyé et/ou désinfecté, en appliquant les principes de la marche en avant, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin d'éviter les contaminations croisées et d'optimiser la productivité</p>	<p>Lors de ME2.1, un membre de jury joue le rôle du responsable de l'atelier de production et transmet les consignes du sujet aux candidats.</p>	<p>Étape n°1 : 30 min Le sujet écrit précise pour cette étape les types de produits,</p>	<p>(C13)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le poste de travail, préalablement nettoyé et/ou désinfecté, est organisé de manière rationnelle dans le cadre d'activités de préparation, de première transformation et/ou de transformation, • Les principes de la marche en avant sont respectés, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments sont respectées, • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail sont appliqués

<p>A5- Préparations (étêtage, éviscération, écaillage/grattage, vidage, ébarbage, pelage, désarêtage, écorchage, etc.) et premières transformations (filetage, découpes) des produits de la mer, dans les temps impartis, selon les rendements établis, en prenant en compte les commandes et cahiers des charges clients, selon les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et les processus définis par la profession, en tenant en compte des enjeux liés à la transition écologique inhérents à l'activité, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la traçabilité, la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage</p>	<p>C14.Réaliser les préparations des produits de la mer, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, selon les techniques appropriées à l'espèce et la méthode adaptée de préparations, dans le respect de la qualité du produit, des temps impartis et du rendement défini, en contrôlant la qualité des préparations réalisées, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, en vue de répondre au cahier des charges des commandes clients</p>	<p>volume et type de préparations attendus. Le candidat doit réaliser des préparations des produits de la mer de type étêtage et/ou éviscération et/ou écaillage/grattage et/ou vidage et/ou ébarbage et/ou pelage, désarêtage et/ou écorchage, etc.</p> <p>Étape n°2 : 1h15 min Le sujet écrit précise pour cette étape : les types de poissons, volumes de filets et trim attendus, types de découpes et volumes attendus, temps impartis. Le candidat réalise différents filetages de poissons ronds et plats et différentes découpes de poissons.</p>	<p>(C14)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les préparations des produits de la mer sont réalisées à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, • Les préparations des produits de la mer sont réalisées selon les techniques appropriées à l'espèce et la méthode adaptée, • La qualité du produit, les temps impartis et le rendement défini sont respectés, • La qualité des préparations réalisées est contrôlée • Toute anomalie signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, les principes d'optimisation d'effort et les obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage sont respectés
	<p>C15.Fileter avec précaution et précision et selon la technique de filetage appropriée à l'espèce, le poisson plein ou préalablement éviscéré, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats, dans le respect de la trim demandée par le client, des temps impartis et des normes de rendement matières en vigueur, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en contrôlant la qualité des filets réalisés, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, afin de répondre au cahier des charges des commandes clients</p>	<p>Étape n°3 : 30 min Le candidat réalise le tri des déchets et coproduits issus des étapes 1 et 2, puis réalise le nettoyage de l'atelier de production, ainsi que la désinfection des matériels et équipements utilisés.</p> <p>ME2.2 « entretien technique complémentaire » Durée ME2.2 : 30 min</p> <p>Il a lieu à l'issue de ME2.1. En s'appuyant sur un guide d'entretien le jury d'évaluation questionne le candidat sur sa pratique professionnelle afin de lui permettre d'argumenter les choix opérés lors de ME2.1. Les compétences C17, C18 et C19 liées à la contribution aux process de transformation des produits de la mer (plats crus et/ou cuits, salage, fumage, cuisson des crustacés et/ou</p>	<p>(C15)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le poisson plein ou préalablement éviscéré est fileté avec précaution et précision selon la technique appropriée à l'espèce, • Le filetage est réalisé à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats, • La trim demandée par le client, les temps impartis et les normes de rendement matières en vigueur sont respectés, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • La qualité des filets réalisés est contrôlée • Toute anomalie est signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, les principes d'optimisation d'effort et les obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage sont respectés

	<p>C16. Parer / découper ou trancher les produits de la mer avec application et selon la technique appropriée à l'espèce et la méthode adaptée, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, dans le respect de la technique demandée par le client (darne/steak, dos, pavé, etc.), des temps impartis et des normes de rendement matières en vigueur, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en contrôlant la qualité des découpes réalisées, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, en vue de répondre au cahier des charges des commandes clients ou de permettre la transformation des produits</p>	<p>coquillages) sont évaluées uniquement dans le cadre de ME2.2. À cet effet, un questionnaire spécifique complémentaire sera posé au candidat par le jury d'évaluation sur chacune des 3 compétences visées.</p> <p>Jury d'évaluation de E2 : - 2 évaluateurs professionnels du secteur justifiant d'une expérience professionnelle de 3 ans minimum. Ou - 1 professionnel en exercice et 1 retraité de moins de 3 ans, tous deux issus du secteur.</p> <p>Durée totale de E2 : 2H45 E2 évalue les compétences C11 à C22</p>	<p>(C16)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les produits de la mer sont parés/découpés ou tranchés, avec application et selon la technique appropriée à l'espèce et la méthode adaptée, • Les produits de la mer sont parés/découpés ou tranchés, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, • La technique demandée par le client les temps impartis et les normes de rendement matières en vigueur sont respectés, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • La qualité des découpes réalisées est contrôlée, • Toute anomalie est signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, les principes d'optimisation d'effort et les obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage sont respectés
<p>A6- Contribution aux processus de transformation des produits de la mer (rôtis, brochettes, soupes, salage, fumage, cuissons crustacés et coquillages, etc.) dans les temps impartis, selon les rendements établis, en prenant en compte les commandes clients, selon les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en tenant en compte des enjeux liés à la transition écologique inhérents à l'activité, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la traçabilité, la valorisation des</p>	<p>C17. Intervenir dans le processus de transformation des produits de la mer en plats crus ou cuits, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, selon la méthode adaptée de transformation de produits de la mer, dans le respect de la qualité des produits, en contrôlant la qualité des transformations réalisées, en signalant toute anomalie à la hiérarchie, en appliquant la technique de transformation fixée au cahier des charges du client, les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, en vue de valoriser les produits et de permettre leur commercialisation</p>		<p>(C17)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le candidat décrit les étapes du processus de transformation des produits de la mer en plats crus ou cuits, • Le candidat mentionne les ustensiles, matériel, outils de travail et éventuels équipements automatisés adéquats, • La méthode de transformation de produits de la mer présentée est adaptée au cahier des charges, • Le candidat tient compte de la qualité des produits dans le processus présenté, • Le candidat fait état du contrôle de la qualité des transformations réalisées, • Toute anomalie est signalée à la hiérarchie, • Le candidat tient compte de la technique de transformation fixée au cahier des charges du client, des consignes de la hiérarchie, des bonnes pratiques et processus définis par la profession, • Le candidat tient compte des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et de la réduction du gaspillage

<p>déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage</p>	<p>C18. Intervenir dans le processus de salage et/ou de fumage du poisson, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adaptés aux techniques de salage et/ou fumage, selon la méthode adaptée de salage et/ou de fumage du poisson, dans le respect de la qualité des produits, en contrôlant la qualité du salage et/ou du fumage réalisés, en signalant toute anomalie à la hiérarchie, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les techniques traditionnelles et/ou fixées au cahier des charges du client, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, afin de valoriser gustativement le poisson et d'augmenter sa valeur ajoutée</p>		<p>(C18)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le candidat décrit les étapes du processus de salage et/ou de fumage du poisson, • Le candidat mentionne les ustensiles, matériel, outils de travail et éventuels équipements automatisés adéquats, • La méthode de salage et/ou de fumage du poisson présentée est adaptée au cahier des charge, • Le candidat tient compte de la qualité des produits dans le processus présenté, • Toute anomalie est signalée à la hiérarchie, • Le candidat fait état du contrôle de la qualité du salage/fumage dans le processus, • Le candidat tient compte des techniques traditionnelles et/ou fixées au cahier des charges du client, des consignes de la hiérarchie, des bonnes pratiques et processus définis par la profession, • Le candidat tient compte des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et de la réduction du gaspillage
	<p>C19. Intervenir dans le processus de cuisson des crustacés et/ou coquillages, préalablement nettoyés, triés, calibrés et préparés spécifiquement (énucléation, endormissement, etc.) prélevés dans des bassins nettoyés et entretenus, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, dans le respect des consignes de la hiérarchie, des bonnes pratiques, des processus définis par la profession, en appliquant la méthode adaptée de cuisson, en contrôlant la qualité des cuissons réalisées, en signalant toute anomalie à la hiérarchie, en appliquant des techniques traditionnelles de cuisson, de refroidissement, de congélation ou surgélation appropriée à l'espèce, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des recommandations en matière de bien-être animal, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, afin de répondre au cahier des charges des commandes des clients et de rendre les crustacés et/ou coquillages propres à la consommation</p>		<p>(C19)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le candidat décrit les étapes du processus de cuisson des crustacés et/ou coquillages, • Le candidat mentionne les ustensiles, matériel, outils de travail et éventuels équipements automatisés adéquats, • Le candidat décrit les étapes préalables à la cuisson : coquillages et/ou crustacés prélevés dans des bassins nettoyés et entretenus sont nettoyés, triés, calibrés et préparés spécifiquement préalablement à la cuisson, • Le candidat tient compte des consignes de la hiérarchie, des bonnes pratiques, des processus définis par la profession, • La méthode de cuisson présentée est adaptée au cahier des charges, • Le candidat fait état du contrôle de la qualité des cuissons dans le processus, • Toute anomalie est signalée à la hiérarchie, • Le candidat tient compte des techniques traditionnelles de cuisson, de refroidissement, de congélation ou surgélation appropriées à l'espèce, • Le candidat tient compte des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des recommandations en matière de bien-être animal, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et de la réduction du gaspillage

<p>A7- Préparation de la valorisation des déchets et coproduits issus des ateliers de production, puis nettoyage des équipements et matériels des ateliers de production, en tenant compte de leurs catégorie / type et de leur valorisation possible, selon les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en tenant compte des enjeux liés à la transition écologique inhérents à l'activité, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la traçabilité et la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et de sécurité au travail</p>	<p>C20. Trier les déchets et emballages issus de l'approvisionnement et des activités de production de l'entreprise, selon leur catégorie / type (minérale, organiques, plastiques, etc.), en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des principes de la marche en avant, en les déposant dans le conteneur et/ou le local adapté, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, en vue de leur retraitement, recyclage ou destruction</p>		<p>(C20)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les déchets et emballages issus de l'approvisionnement et des activités de production de l'entreprise sont triés selon leur catégorie / type, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les principes de la marche en avant sont respectés, • Les déchets triés sont déposés dans le conteneur et/ou le local adapté, • Toute anomalie est signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, les principes d'optimisation d'effort et les obligations légales concernant la valorisation des déchets sont respectés, • Les enjeux de la transition écologique et la politique RSE de l'entreprise sont pris en compte
	<p>C21.Trier les coproduits issus de l'approvisionnement et des activités de production de l'entreprise, selon leur catégorie (minérale, organiques) et leur destination et/ou traitement, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des principes de la marche en avant, en déposant les coproduits préalablement triés dans le conteneur et/ou le local adapté, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des coproduits, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, en vue de leur valorisation par retraitement externe</p>		<p>(C21)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les coproduits issus de l'approvisionnement et des activités de production de l'entreprise sont triés selon leur catégorie et leur destination et/ou traitement • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les principes de la marche en avant sont respectés, • Les coproduits triés sont déposés dans le conteneur et/ou le local adapté, • Toute anomalie est signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, les principes d'optimisation d'effort et les obligations légales concernant la valorisation des coproduits sont respectés, • Les enjeux de la transition écologique et la politique RSE de l'entreprise sont pris en compte

	<p>C22. Opérer le nettoyage et la désinfection des matériels et équipements des ateliers de production, à l'aide de matériel et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats et des produits agréés contact alimentaire, selon le plan de nettoyage et de désinfection de l'entreprise, en s'assurant du bon écoulement des eaux usées et de la gestion des nuisibles, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, afin de garantir la sécurité sanitaire des matériaux, locaux et objets destinés au contact des denrées alimentaires tout au long de la production</p>		<p>(C22)</p> <ul style="list-style-type: none"> Le nettoyage et la désinfection des matériels et équipements des ateliers de production sont opérés à l'aide de matériel et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats, et des produits agréés contact alimentaire, Le plan de nettoyage et de désinfection de l'entreprise est respecté, Le bon écoulement des eaux usées et de la gestion des nuisibles sont contrôlés, Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, Toute anomalie est signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, les principes d'optimisation d'effort sont respectés, Les enjeux de la transition écologique et la politique RSE de l'entreprise sont pris en compte
<p>A8- Conditionnement des produits de la mer entiers, préparés ou transformés, puis les étiqueter, en vue de leur stockage et/ou de leur expédition afin de garantir leur fraîcheur et leur conservation, selon la méthode de conditionnement adaptée aux commandes et cahiers des charges clients et les consignes de la hiérarchie, en tenant compte des enjeux liés à la transition écologique inhérents à l'activité et de la politique RSE de l'entreprise, en respectant les bonnes pratiques et processus définis par la profession, les règles de traçabilité, d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, les éléments réglementaires établis au contrat commercial, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail</p>	<p>C23. Conditionner ou reconditionner les produits bruts, préparés et/ou transformés, préalablement pesés et/ou comptés, selon le cahier des charges des commandes clients et la méthode adaptée de conditionnement, à l'aide d'ustensiles, de matériel, d'éventuels équipements automatisés et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats et des consommables adaptés à la nature du produit et au type de conditionnement, selon des techniques de conditionnement appropriées à la conservation, à l'utilisation et à la destination du produit, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en appliquant de manière claire, lisible les étiquetages conformes et dans la langue requise, en contrôlant la qualité des conditionnements réalisés, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, des règlementation relatives à la traçabilité et des éléments réglementaires établis au contrat commercial, afin de garantir la fraîcheur et les conditions optimales de conservation des produits</p>	<p>L'épreuve E3 « Préparation des commandes à expédier » est composée de deux modalités d'évaluation de type :</p> <ul style="list-style-type: none"> ME3.1- Mise en situation professionnelle reconstituée en centre de formation ou en une entreprise. ME3.2- Entretien technique complémentaire à l'issue de la mise en situation reconstituée conduit par le jury d'évaluation. <p>ME3.1 – « Préparation des commandes à expédier » Durée ME3.1 : 1h15 <i>(Dont 15 min de prise de connaissance des consignes)</i></p> <p>Dans le cadre d'un atelier de conditionnement reconstitué en organisme de formation ou au sein d'une entreprise de la</p>	<p>(C23)</p> <ul style="list-style-type: none"> Les produits, préalablement pesés et/ou comptés, bruts, préparés et/ou transformés, sont conditionnés ou reconditionnés selon le cahier des charges des commandes clients et la méthode adaptée de conditionnement, Les produits, préalablement pesés et/ou comptés, bruts, préparés et/ou transformés, sont conditionnés ou reconditionnés à l'aide d'ustensiles, de matériel, d'éventuels équipements automatisés et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats et des consommables adaptés à la nature du produit et au type de conditionnement, Les techniques de conditionnement appropriée à la conservation, à l'utilisation et à la destination du produit sont respectées, Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués Les étiquetages conformes et dans la langue requise sont appliqués de manière claire et lisible, La qualité des conditionnements réalisés est contrôlée, Toute anomalie est signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, Les enjeux de la transition écologique et la politique RSE de l'entreprise sont pris en compte, Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, des règlementation relatives à la traçabilité et les éléments réglementaires établis au contrat commercial sont respectés

<p>A9- Opérations logistiques visant la préparation des commandes à expédier, à l'aide d'un transpalette manuel, selon les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en tenant compte des bons de commande et des cahiers des charges clients, des enjeux liés à la transition écologique inhérents à l'activité, en respectant les contraintes de délais dans la préparation des commandes au regard de la zone géographique d'expédition et l'ordre de livraison défini, dans le respect des règles de traçabilité, d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail</p>	<p>C24. Planifier, de manière coordonnée en équipe au sein de l'atelier, la préparation des commandes du jour à expédier, en identifiant sur les bons de commande les informations indispensables à leur préparation, dans le respect de l'ordre de départ des commandes selon la zone géographique de destination, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en prenant en compte les cahiers des charges clients, les approvisionnements et les stocks disponibles, en tenant compte des éventuels besoins spécifiques des personnes en situation de handicap au sein de l'équipe, en signalant toute anomalie et/ou non-conformité sur les bons de commande à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention des risques professionnels adaptés à l'activité, afin d'optimiser la préparation des commandes et de respecter les délais impartis</p>	<p>branche professionnelle des Mareyeurs-Expéditeurs, les candidats opèrent en groupe, sur la base d'un sujet composé de 2 commandes clients (types de produits, volumétrie, conditionnement, étiquetage, etc.) et de consignes organisationnelles :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Le conditionnement et l'étiquetage des produits des 2 commandes clients établies, o La planification et la répartition des étapes (allotissement, palettisation, enrobage, étiquetage, stockage, enregistrement des mouvements de stocks sortant) de la préparation des commandes clients en vue de leur expédition, o La palettisation, l'enrobage et l'étiquetage des palettes de produits, o Le stockage des palettes en zone d'expédition, o L'enregistrement des stocks sortants. <p>Lors de ME3.1, un membre de jury joue le rôle du responsable de l'atelier de conditionnement et transmet les consignes du sujet au groupe de candidats.</p>	<p>(C24)</p> <ul style="list-style-type: none"> • La préparation des commandes du jour à expédier est planifiée de manière coordonnée en équipe au sein de l'atelier, • Les informations indispensables à leur préparation sont identifiées sur les bons de commande, • L'ordre de départ des commandes selon la zone géographique de destination est respecté, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués, • Les cahiers des charges, les approvisionnements et les stocks disponibles sont pris en compte, • Les éventuels besoins spécifiques de personnes en situation de handicap au sein de l'équipe sont pris en compte, • Toute anomalie et/ou non-conformité est signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, • Les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail sont appliqués
	<p>C25. Prélever les produits, préalablement conditionnés, de la commande à préparer, en identifiant sur le bon de commande les informations indispensables à leur préparation, en repérant les produits à prélever dans les zones de stockage adaptées, dans le respect du cahier des charges du client et de la planification de l'ordre de départ des commandes, en utilisant un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en identifiant et signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, en vue de préparer les palettes de produits conditionnés commandés à expédier</p>	<p>ME3.2- « Entretien technique complémentaire » Durée ME3.2 : 15 minutes</p> <p>Il a lieu à l'issue de ME3.1. En s'appuyant sur un guide d'entretien le jury d'évaluation questionne les candidats individuellement sur leur pratique professionnelle afin de leur permettre d'argumenter et d'expliquer les choix opérés lors de ME3.1.</p>	<p>(C25)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les produits de la commande à préparer, préalablement conditionnés, sont prélevés en identifiant sur le bon de commande les informations indispensables à leur préparation, • Les produits de la commande à préparer sont prélevés en les repérant dans les zones de stockage adaptées, • Le cahier des charges du client et la planification de l'ordre de départ des commandes sont respectés, • Le transpalette est utilisé en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués • Toute anomalie et/ou non-conformité est signalée à la hiérarchie et les mesures correctives nécessaires sont mises en œuvre, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail et les principes d'optimisation d'effort sont respectés,

	<p>C26. Palettiser, de manière adéquate et sécurisée, les produits conditionnés commandés à expédier, selon le bon de commande et le cahier des charges du client, en s'assurant de la lisibilité de l'ensemble des étiquettes des produits qui composent chaque commande, en contrôlant la teneur de la commande et la qualité de la palettisation réalisée, en utilisant un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en utilisant la méthode adaptée, les éventuels équipements automatisés et le film d'enrobage adéquats, en identifiant et signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de traçabilité, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, en vue de disposer les palettes de produits dans la zone de stockage correspondant à leur destination et de respecter les étapes de livraison planifiées pour le transporteur en charge de l'expédition</p>	<p>Jury d'évaluation de E3 : - 2 évaluateurs professionnels du secteur justifiant d'une expérience professionnelle de 3 ans minimum. Ou - 1 professionnel en exercice et 1 retraité de moins de 3 ans, tous deux issus du secteur.</p> <p>Durée totale de E3 : 1H30 E2 évalue les compétences C23 à C28</p>	<p>(C26)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les produits commandés à expédier sont palettisés de manière adéquate et sécurisée, • Le bon de commande et le cahier des charges du client sont respectés, • La lisibilité de l'ensemble des étiquettes des produits qui composent la commande est assurée, • La teneur de la commande et la qualité de la palettisation réalisée sont contrôlées, • Le transpalette manuel est utilisé en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués • La méthode adaptée, les éventuels équipements automatisés et le film d'enrobage adéquats sont utilisés, • Toute anomalie et/ou non-conformité est signalée à la hiérarchie, • Les enjeux de la transition écologique inhérents à l'activité et de la politique RSE de l'entreprise sont pris en compte, • Les règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de traçabilité, de santé et de sécurité au travail et les principes d'optimisation d'effort sont respectés
	<p>C27. Participer au processus de stockage et d'organisation des palettes en zone d'expédition préalablement à leur chargement dans les véhicules des transporteurs, à l'aide d'un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, dans le respect de la zone géographique de destination et des étapes de livraison planifiées pour le transporteur, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en identifiant et signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, dans le respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail et des principes d'optimisation d'effort, afin de permettre l'expédition des commandes dans les délais impartis</p>		<p>(C27)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le candidat participe au processus de stockage et d'organisation des palettes préalablement à leur chargement dans les véhicules des transporteurs en charge de l'expédition des commandes, à l'aide d'un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, • La zone géographique de destination et les étapes de livraison planifiées pour le transporteur sont respectées, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques, les processus définis par la profession sont appliqués, • Toute anomalie et/ou non-conformité est signalée à la hiérarchie, • Les règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail et les principes d'optimisation d'effort sont respectés

<p>A10- Expédition des commandes préparées et composées de produits bruts, entiers, préparés, transformés et conditionnés, à l'aide des outils adaptés, selon les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des commandes clients, en enregistrant les mouvements de stock sortant, en établissant les documents d'expédition, de transport et de livraison, dans le respect des règles de traçabilité, des éléments réglementaires établis au contrat commercial</p>	<p>C28. Enregistrer les mouvements de stock sortant, à l'aide de l'outil de gestion de stock et de traçabilité de l'entreprise, en vérifiant la présence et la conformité des documents de transport, d'expédition et de livraison, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en identifiant et signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, dans le respect des règles d'hygiène, de traçabilité, des éléments réglementaires établis au contrat commercial, afin de tenir à jour le stock réel de l'entreprise et de permettre la traçabilité et la facturation des produits expédiés</p>		<p>(C28)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les mouvements de stock sortant sont enregistrés à l'aide de l'outil de gestion de stock et de traçabilité de l'entreprise, • La présence et la conformité des documents de transport, d'expédition et de livraison sont vérifiées, • Les contraintes de délai de départ de chaque commande sont respectées, • Les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession sont appliqués • Toute anomalie et/ou non-conformité est signalée à la hiérarchie, • Les règles d'hygiène, de traçabilité et les éléments réglementaires établis au contrat commercial sont respectés
---	--	--	--

(1) Les modalités d'évaluation pourront faire l'objet d'adaptations selon la situation de handicap propre à chaque candidat à la certification professionnelle conformément au règlement de délivrance du CQP Employé polyvalent des produits de la mer.

VUE SYNOPTIQUE DU RÉFÉRENTIEL

Blocs de compétences		Compétences
N°	Intitulé	Intitulé
1	Approvisionner les ateliers de production	<p>C1. Peser et/ou compter avec exactitude les stocks de produits de la mer et de consommables, à l'aide de l'outil de gestion des stocks de l'entreprise (fiche, cahier de stock, etc.), en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et les processus définis la profession, en identifiant et en signalant toute anomalie et/ou rupture à la hiérarchie, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments et des principes d'optimisation d'effort, afin de mettre à jour le stock réel de produits de la mer et d'éviter les ruptures de consommables et de préparer les prochaines commandes fournisseurs et achats</p> <p>C2. Effectuer la rotation des stocks des produits de la mer, à l'aide de l'outil de gestion des stocks de l'entreprise, selon leur état de fraîcheur, en appliquant la méthode du premier entré-premier sorti (PEPS), en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et les processus définis la profession, en identifiant et en signalant toute anomalie à la hiérarchie, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et sécurité au travail, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage et des principes d'optimisation d'effort, afin de les sortir des stocks lorsqu'ils sont impropres à la consommation ou de les renvoyer vers les ateliers de production</p> <p>C3. Contrôler rigoureusement les documents sanitaires et administratifs liés à la réception des produits de la mer achetés, commandés ou importés, à l'aide de l'outil de traçabilité de l'entreprise, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en identifiant et en signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, en tenant compte des éventuels besoins spécifiques des interlocuteurs en situation de handicap, dans le respect des règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, afin de s'assurer que la livraison est conforme à la commande passée</p> <p>C4. S'assurer de la conformité du conditionnement des produits et de leurs conditions de transport et, si la nature du produit l'exige ou s'il y a lieu, de la température à cœur du produit, à l'aide des documents de réception, transport et de livraison des produits, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en contrôlant la propreté et l'intégrité des conditionnements, en identifiant et en signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, en tenant compte des éventuels besoins spécifiques d'interlocuteurs en situation de handicap, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin de limiter les risques de contamination et de détérioration des produits de la mer</p> <p>C5. Contrôler avec rigueur et minutie la quantité et la qualité des produits de la mer réceptionnés, à l'aide des documents de réception, transport et de livraison des produits, des outils de gestion des stocks et de traçabilité de l'entreprise, en identifiant les caractéristiques des différents produits et les critères de fraîcheur en vigueur pour chaque espèce, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin d'identifier et d'informer la hiérarchie en cas d'éventuelles non-conformités</p> <p>C6. Enregistrer les produits de la mer réceptionnés, à l'aide des outils de gestion des stocks et de traçabilité de l'entreprise, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en transmettant les informations et documents administratifs liés à la réception au service concerné, en identifiant et en signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, dans le respect des règles de traçabilité, afin que le stock réel soit mis à jour et la traçabilité des produits effectuée</p> <p>C7. Trier les produits de la mer réceptionnés et/ou stockés, en prenant en compte leur nature, leurs caractéristiques, leurs conditions de conservation, leurs qualités organoleptiques, selon les commandes clients et les éventuelles étapes de préparation, de transformation, de reconditionnement à réaliser, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, de la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé sécurité au travail, afin d'optimiser les étapes de production et de répartir les produits entre les ateliers de productions et les zones de stockage, en fonction des commandes clients à préparer</p> <p>C8. Déconditionner, puis si cela est nécessaire reconditionner en lots, les produits de la mer réceptionnés et/ou stockés, à l'aide de l'outil de traçabilité de l'entreprise (fiche de préparation), en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en veillant à l'enregistrement et à la conservation de l'étiquetage primaire, en prenant en compte les besoins des ateliers de production, en contrôlant la conformité et la qualité des produits, en déposant les emballages, déchets et coproduits triés dans le conteneur et/ou le local adapté, en tenant compte des enjeux liés à la transition écologique, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, de santé et sécurité au travail, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, de la réduction du gaspillage et des principes d'optimisation d'effort, afin de répartir les produits entre les ateliers de production et les zones de stockage, en fonction des spécificités des commandes clients à préparer</p>

C9. Entreposer les produits (matières premières et produits finis) conditionnés en lots dans la zone de stockage appropriée, en prenant en compte la nature, la famille, les caractéristiques, la durée de conservation optimale, les qualités organoleptiques et la destination (stockage ou expédition) des produits, à l'aide de l'outil de traçabilité de l'entreprise (fiche de préparation), en utilisant un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin de garantir la bonne conservation des produits et d'éviter le risque de contamination croisée

C10. Assurer la resserre en ateliers de production des produits stockés, selon la nature, les caractéristiques, la durée de conservation optimale et les qualités organoleptiques des produits, en soustrayant les produits présentant des signes d'altération, impropres à la consommation et en réservant les produits ne correspondant pas au cahier des charges des commandes clients, en utilisant un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la traçabilité, la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin d'optimiser la production des ateliers et de réduire les pertes de matière première et matière d'œuvre

Blocs de compétences		Compétences
N°	Intitulé	Intitulé
2	Valoriser les produits de la mer	<p>C11. Planifier, de manière coordonnée en équipe, les activités des ateliers de production et la valorisation des déchets et coproduits, en prenant en compte les commandes clients, les cahiers des charges, les stocks, les approvisionnements et la saisonnalité de pêche des produits, ainsi que l'ensemble des informations nécessaires à la planification, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en tenant compte des enjeux liés à la transition écologique, dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits, la réduction du gaspillage, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin d'optimiser la productivité des ateliers et de garantir la qualité de réalisation</p> <p>C12. Préparer les outils de travail, le matériel et éventuels équipements automatisés, les équipements de protection individuelle, les produits de la mer et éventuels consommables nécessaires aux activités de production, d'après la planification des activités établie et de manière coordonnée en équipe au sein de l'atelier, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession dans le respect des règles d'hygiène de la sécurité sanitaire des aliments, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin de garantir le respect des principes d'ordonnement de la production et d'optimiser la productivité</p> <p>C13. Organiser de manière rationnelle, dans le cadre d'activités de préparation, de première transformation et/ou de transformation, le poste de travail, préalablement nettoyé et/ou désinfecté, en appliquant les principes de la marche en avant, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention santé et sécurité au travail, afin d'éviter les contaminations croisées et d'optimiser la productivité</p> <p>C14. Réaliser les préparations des produits de la mer, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, selon les techniques appropriées à l'espèce et la méthode adaptée de préparations, dans le respect de la qualité du produit, des temps impartis et du rendement défini, en contrôlant la qualité des préparations réalisées, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, en vue de répondre au cahier des charges des commandes clients</p> <p>C15. Fileter avec précaution et précision et selon la technique de filetage appropriée à l'espèce, le poisson plein ou préalablement éviscéré, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats, dans le respect de la trim demandée par le client, des temps impartis et des normes de rendement matières en vigueur, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en contrôlant la qualité des filets réalisés, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, afin de répondre au cahier des charges des commandes clients</p> <p>C16. Parer / découper ou trancher les produits de la mer avec application et selon la technique appropriée à l'espèce et la méthode adaptée, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, dans le respect de la technique demandée par le client (dame/steak, dos, pavé, etc.), des temps impartis et des normes de rendement matières en vigueur, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en contrôlant la qualité des découpes réalisées, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, en vue de répondre au cahier des charges des commandes clients ou de permettre la transformation des produits</p> <p>C17. Intervenir dans le processus de transformation des produits de la mer en plats crus ou cuits, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, selon la méthode adaptée de transformation de produits de la mer, dans le respect de la qualité des produits, en contrôlant la qualité des transformations réalisées, en signalant toute anomalie à la hiérarchie, en appliquant la technique de transformation fixée au cahier des charges du client, les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, en vue de valoriser les produits et de permettre leur commercialisation</p> <p>C18. Intervenir dans le processus de salage et/ou de fumage du poisson, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adaptés aux techniques de salage et/ou fumage, selon la méthode adaptée de salage et/ou de fumage du poisson, dans le respect de la qualité des produits, en contrôlant la qualité du salage et/ou du fumage réalisés, en signalant toute anomalie à la hiérarchie, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les techniques traditionnelles et/ou fixées au cahier des charges du client, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations</p>

légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, afin de valoriser gustativement le poisson et d'augmenter sa valeur ajoutée

C19. Intervenir dans le processus de cuisson des crustacés et/ou coquillages, préalablement nettoyés, triés, calibrés et préparés spécifiquement (énucléation, endormissement, etc.) prélevés dans des bassins nettoyés et entretenus, à l'aide d'ustensiles, de matériel et d'outils de travail propres et éventuels équipements automatisés, en bon état et adéquats, dans le respect des consignes de la hiérarchie, des bonnes pratiques, des processus définis par la profession, en appliquant la méthode adaptée de cuisson, en contrôlant la qualité des cuissons réalisées, en signalant toute anomalie à la hiérarchie, en appliquant des techniques traditionnelles de cuisson, de refroidissement, de congélation ou surgélation appropriée à l'espèce, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des recommandations en matière de bien-être animal, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, des coproduits et la réduction du gaspillage, afin de répondre au cahier des charges des commandes des clients et de rendre les crustacés et/ou coquillages propres à la consommation

C20. Trier les déchets et emballages issus de l'approvisionnement et des activités de production de l'entreprise, selon leur catégorie / type (minérale, organiques, plastiques, etc.), en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des principes de la marche en avant, en les déposant dans le conteneur et/ou le local adapté, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des déchets, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, en vue de leur retraitement, recyclage ou destruction

C21. Trier les coproduits issus de l'approvisionnement et des activités de production de l'entreprise, selon leur catégorie (minérale, organiques) et leur destination et/ou traitement, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, dans le respect des principes de la marche en avant, en déposant les coproduits préalablement triés dans le conteneur et/ou le local adapté, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort et des obligations légales concernant la valorisation des coproduits, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, en vue de leur valorisation par retraitement externe

C22. Opérer le nettoyage et la désinfection des matériels et équipements des ateliers de production, à l'aide de matériel et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats et des produits agréés contact alimentaire, selon le plan de nettoyage et de désinfection de l'entreprise, en s'assurant du bon écoulement des eaux usées et de la gestion des nuisibles, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, afin de garantir la sécurité sanitaire des matériaux, locaux et objets destinés au contact des denrées alimentaires tout au long de la production

Blocs de compétences		Compétences
N°	Intitulé	Intitulé
3	Préparer les commandes à expédier	<p>C23. Conditionner ou reconditionner les produits bruts, préparés et/ou transformés, préalablement pesés et/ou comptés, selon le cahier des charges des commandes clients et la méthode adaptée de conditionnement, à l'aide d'ustensiles, de matériel, d'éventuels équipements automatisés et d'outils de travail propres, en bon état et adéquats et des consommables adaptés à la nature du produit et au type de conditionnement, selon des techniques de conditionnement appropriées à la conservation, à l'utilisation et à la destination du produit, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en appliquant de manière claire, lisible les étiquetages conformes et dans la langue requise, en contrôlant la qualité des conditionnements réalisés, en signalant toute anomalie à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, des réglementations relatives à la traçabilité et des éléments réglementaires établis au contrat commercial, afin de garantir la fraîcheur et les conditions optimales de conservation des produits</p> <p>C24. Planifier, de manière coordonnée en équipe au sein de l'atelier, la préparation des commandes du jour à expédier, en identifiant sur les bons de commande les informations indispensables à leur préparation, dans le respect de l'ordre de départ des commandes selon la zone géographique de destination, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en prenant en compte les cahiers des charges clients, les approvisionnements et les stocks disponibles, en tenant compte des éventuels besoins spécifiques des personnes en situation de handicap au sein de l'équipe, en signalant toute anomalie et/ou non-conformité sur les bons de commande à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, en appliquant les principes d'optimisation d'effort et de prévention des risques professionnels adaptés à l'activité, afin d'optimiser la préparation des commandes et de respecter les délais impartis</p> <p>C25. Prélever les produits, préalablement conditionnés, de la commande à préparer, en identifiant sur le bon de commande les informations indispensables à leur préparation, en repérant les produits à prélever dans les zones de stockage adaptées, dans le respect du cahier des charges du client et de la planification de l'ordre de départ des commandes, en utilisant un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en identifiant et signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie et en mettant en œuvre les mesures correctives nécessaires, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, en vue de préparer les palettes de produits conditionnés commandés à expédier</p> <p>C26. Palettiser, de manière adéquate et sécurisée, les produits conditionnés commandés à expédier, selon le bon de commande et le cahier des charges du client, en s'assurant de la lisibilité de l'ensemble des étiquettes des produits qui composent chaque commande, en contrôlant la teneur de la commande et la qualité de la palettisation réalisée, en utilisant un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en utilisant la méthode adaptée, les éventuels équipements automatisés et le film d'enrobage adéquats, en identifiant et signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, en tenant compte des enjeux de la transition écologique et de la politique RSE de l'entreprise, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité sanitaire des aliments, de traçabilité, de santé et de sécurité au travail, des principes d'optimisation d'effort, en vue de disposer les palettes de produits dans la zone de stockage correspondant à leur destination et de respecter les étapes de livraison planifiées pour le transporteur en charge de l'expédition</p> <p>C27. Participer au processus de stockage et d'organisation des palettes en zone d'expédition préalablement à leur chargement dans les véhicules des transporteurs, à l'aide d'un transpalette manuel et en adaptant la charge transportée à l'engin de manutention, dans le respect de la zone géographique de destination et des étapes de livraison planifiées pour le transporteur, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en identifiant et signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, dans le respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail et des principes d'optimisation d'effort, afin de permettre l'expédition des commandes dans les délais impartis</p> <p>C28. Enregistrer les mouvements de stock sortant, à l'aide de l'outil de gestion de stock et de traçabilité de l'entreprise, en vérifiant la présence et la conformité des documents de transport, d'expédition et de livraison, en appliquant les consignes de la hiérarchie, les bonnes pratiques et processus définis par la profession, en identifiant et signalant toute anomalie et/ou non-conformité à la hiérarchie, dans le respect des règles d'hygiène, de traçabilité, des éléments réglementaires établis au contrat commercial, afin de tenir à jour le stock réel de l'entreprise et de permettre la traçabilité et la facturation des produits expédiés</p>