

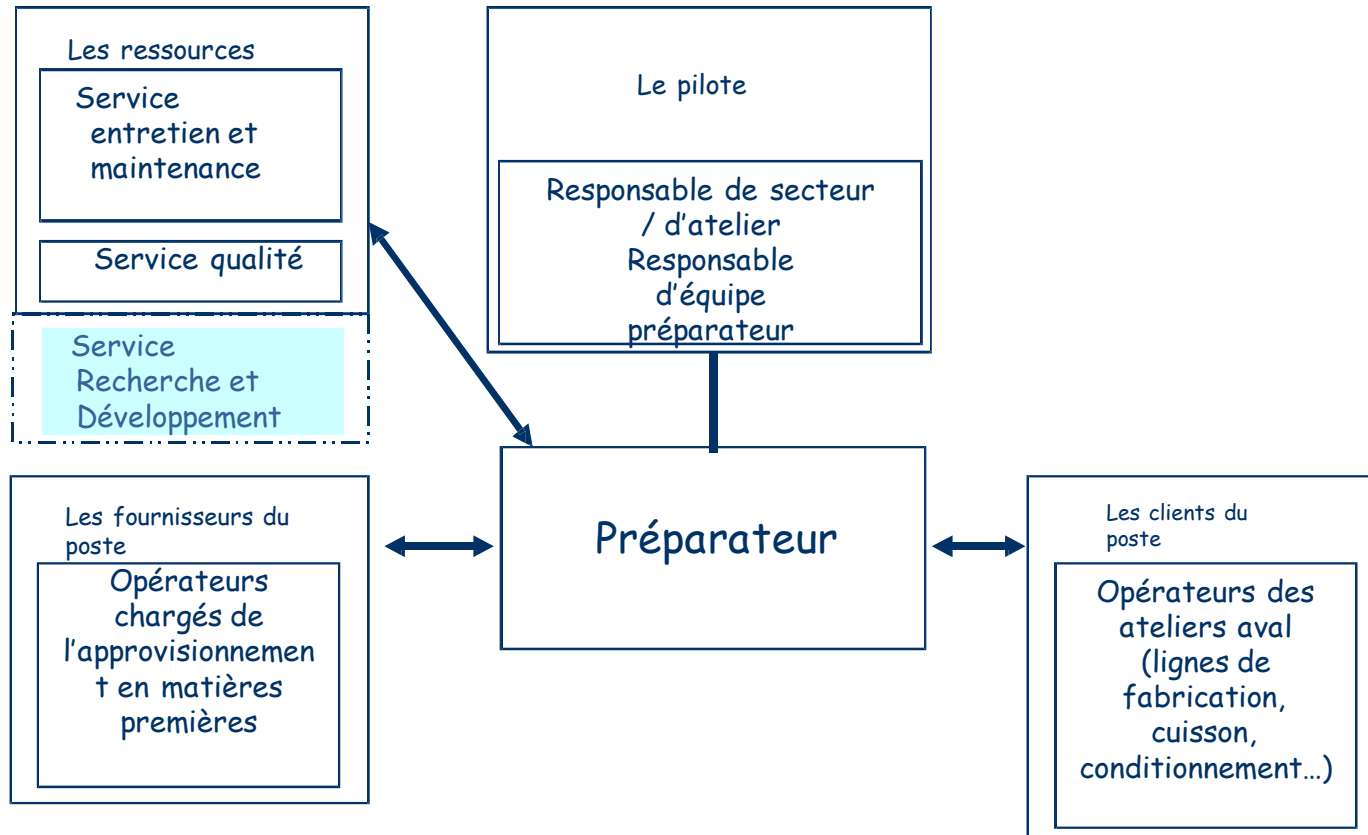


CQP Préparateur du secteur alimentaire



Industries alimentaires,
Coopération agricole
et Alimentation en détail

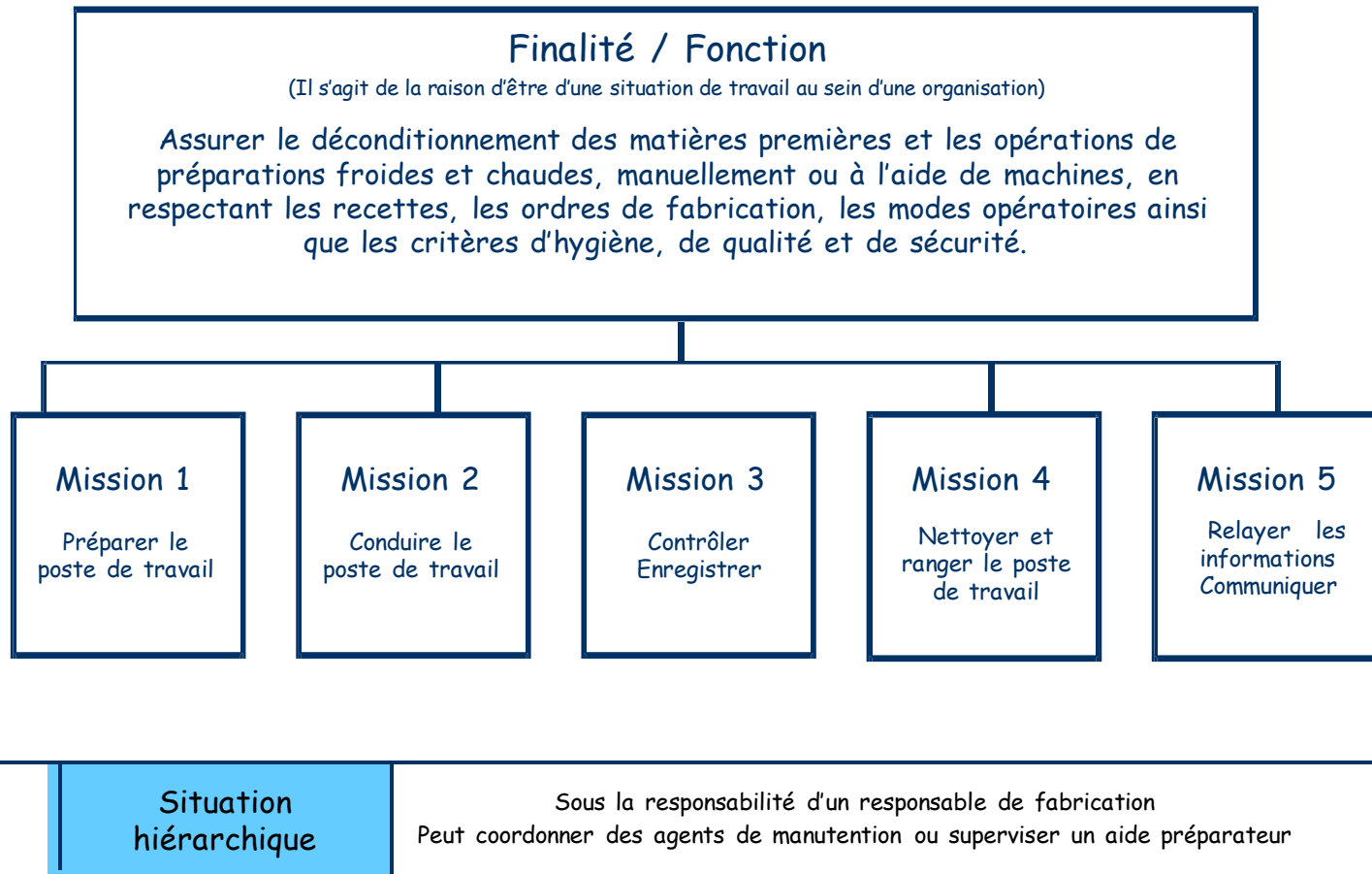
Les différentes relations fonctionnelles



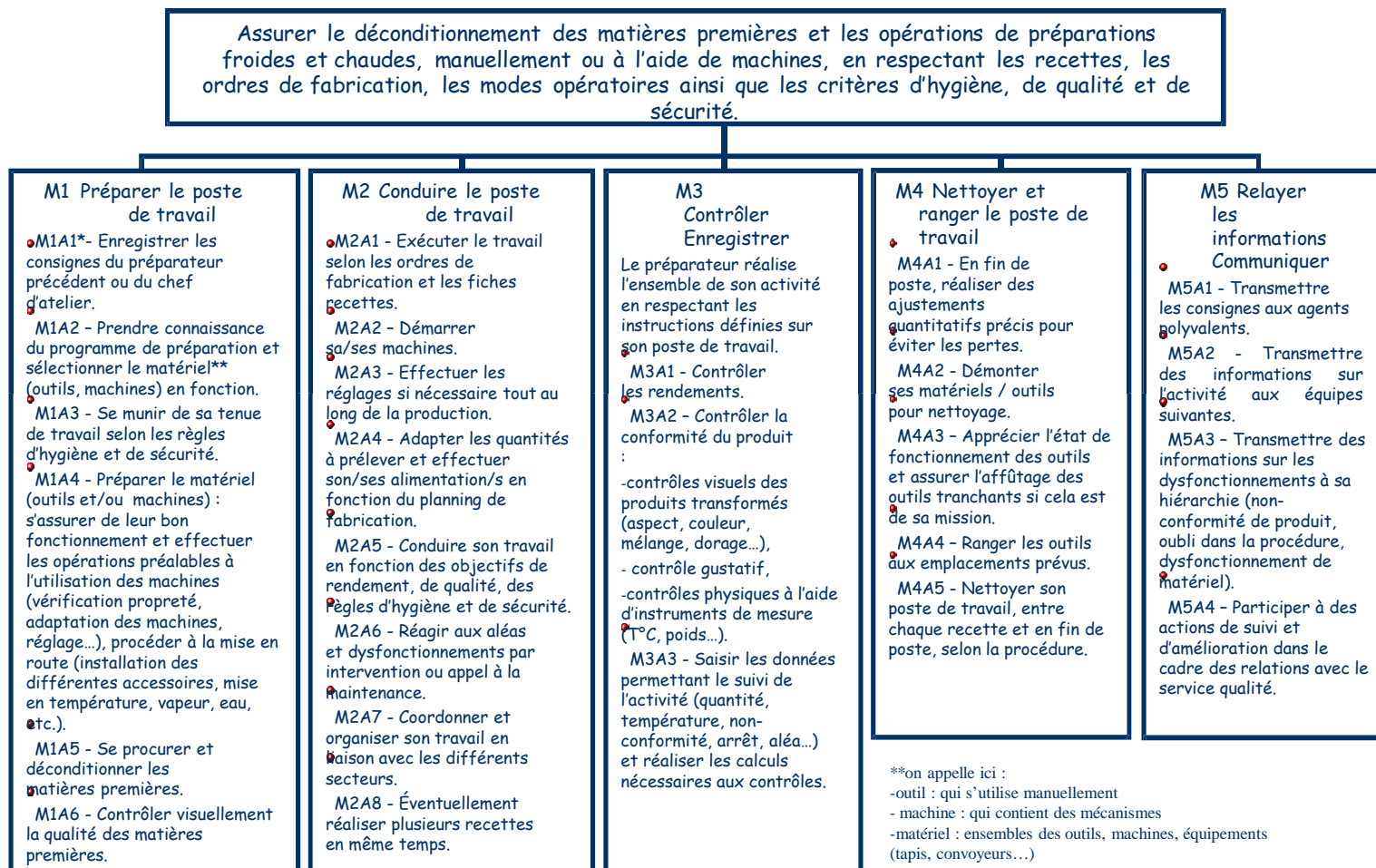
Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le préparateur est en relation avec un homologue.



La définition de l'emploi



Le référentiel emploi

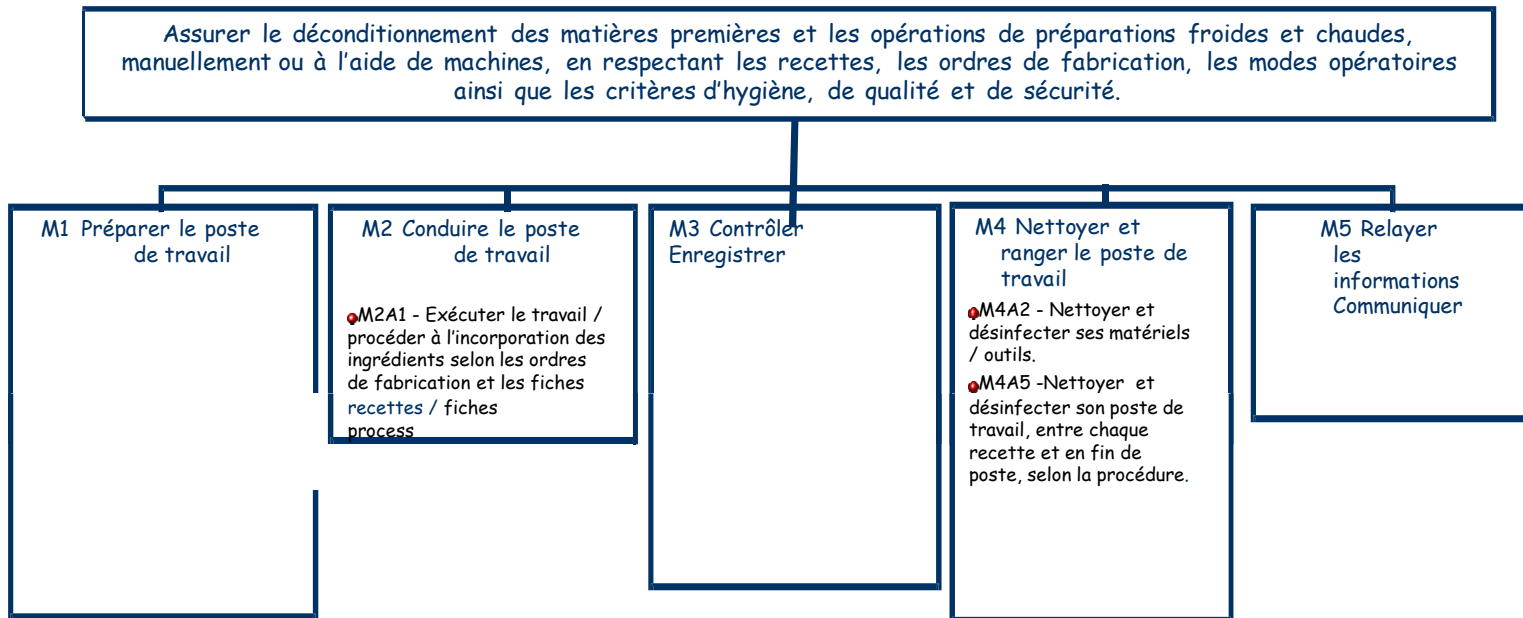


*M1A1 : Mission 1 – Activité

1



Le référentiel emploi : Les spécificités par branches professionnelles



Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances SF :
 H : Hygiène Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

	COMPÉTENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M1 Préparer le poste de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> ● M1A1 - Enregistrer les consignes du préparateur précédent ou du chef d'atelier. ● M1A2 - Prendre connaissance du programme de préparation et sélectionner le matériel (outils, machines) en fonction. ● M1A3 - Se munir de sa tenue de travail selon les règles d'hygiène et de sécurité. ● M1A4 - Préparer le matériel (outils et/ou machines) : s'assurer de leur bon fonctionnement et effectuer les opérations préalables à l'utilisation des machines (vérification propreté, adaptation des machines, réglage...), procéder à la mise en route (installation des différents accessoires, mise en température, vapeur, eau, etc.). ● M1A5 - Se procurer et réconditionner les matières premières. ● M1A6 - Contrôler visuellement la qualité des matières premières. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CPC1* - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information ■ CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise ■ CPC3 - Lister l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste et expliquer leur utilité et leur cheminement dans l'entreprise ■ HC1 - Expliquer la finalité d'une démarche type HACCP et positionner son rôle ■ HC2 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire ■ HC3 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits ■ HC4 - Décrire les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer ■ SC1 - Décrire les consignes de sécurité collective et individuelle ■ SC3 - Citer et expliciter la localisation, la fonction et l'utilisation des moyens de protection individuelle (tablier, gant, charlotte, bottes...) et collective ■ OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils et les associer aux différents postes et tâches à effectuer ■ OIC2 - Expliquer la(les) fonction(s) d'un outil ou d'une machine et son incidence sur l'état des matières travaillées ■ OIC3 - Identifier les différents organes des machines ■ OIC4 - Décrire le mode opératoire des machines utilisées : mise en route, conduite, contrôle ■ PPC1 - Identifier et mesurer les matières premières conformément aux références de l'entreprise, leurs risques d'altération, les méthodes de conservation ■ PPC2 - Associer les produits fabriqués aux différentes lignes de fabrication de l'entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites ■ CPSF5 - Identifier les informations utiles à son poste ■ PPSF1 - Repérer les matières et les produits à travailler, comprendre les termes de la fiche descriptive, identifier leur lieu de stockage ■ PPSF2 - Évaluer et s'assurer de la conformité des matières premières et des produits travaillés avec les normes de l'entreprise ■ HSF2 - Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle ■ HSF3 - Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible ■ SSF1 - Intégrer les consignes de sécurité dans son activité ■ SSF3 - Utiliser les protections individuelles en conformité avec les consignes ■ OISF1 - Mettre en œuvre l'ensemble des modes opératoires d'au moins 5 machines de fonctions et de complexité différentes et dans le respect des consignes de sécurité et d'hygiène ■ OISF2 - Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau ■ OISF3 - Évaluer l'état de fonctionnement des outils (ex : fil d'un tranchant) ■ QSF2 - Tenir compte des DLC des matières travaillées ■ QSF3 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité ■ QSF4 - Respecter les règles de rotation des stocks (FIFO) pour les matières qu'il utilise 	<p>Vigilance</p> <p>Anticipation</p> <p>Rigueur</p> <p>Savoir identifier les limites de son champ d'action pour alerter</p> <p>Savoir se fixer des priorités</p> <p>Etre conscient de la nécessité d'appliquer les instructions dans une démarche qualité</p> <p>Etre conscient de l'enjeu des activités de surveillance et de contrôle</p> <p>Précision</p> <p>Rigueur</p> <p>Fiabilité</p> <p>Adaptabilité</p> <p>Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier</p>

*CPC1 : Communication Professionnelle
 Connaissance 1

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process OCP : Communication
 : Outils Installation Q : Professionnelle
 Qualité C : Connaissances SF :
 H : Hygiène S : Savoir-faire
 : Sécurité A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITE S APTITUDE S
<p>M2 Conduire le poste de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> • M2A1 - Exécuter le travail selon les ordres de fabrication et les fiches recettes. • M2A2 - Démarrer sa/ses machines. • M2A3 - Effectuer les réglages si nécessaire tout au long de la production. • M2A4 - Adapter les quantités à prélever et effectuer son/ses alimentation/s en fonction du planning de fabrication. • M2A5 - Conduire son travail en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène et de sécurité. • M2A6 - Réagir aux aléas et dysfonctionnements par intervention ou appel à la maintenance. • M2A7 - Coordonner et organiser son travail en liaison avec les différents secteurs. • M2A8 - Éventuellement réaliser plusieurs recettes en même temps. 	<ul style="list-style-type: none"> • PPC3 - Justifier les étapes du process, les modes de conservation et de conditionnement tout au long du process, sur des critères qualité, hygiène, circuit de distribution • PPC4 - Effectuer la lecture d'une fiche recette et d'un ordre de fabrication en l'explicitant • PPC5 - Décrire les principes de transformation (cuisson, liaison...) et l'influence de chaque paramètre (T°C, temps, eau...) • PPC6 - Repérer le cycle et les phases de de transformation • PPC7 - Décrire les modes opératoires correspondant à une préparation • donnée QC1 - Expliciter les points critiques liés à son activité • QC2 - Citer les critères de conformité des process et des produits • travaillés HC1 - Expliquer la finalité d'une démarche type HACCP et positionner son rôle • HC2 - Citer les facteurs de contamination et les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer • HC3 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits • HC4 - Décrire les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer • SC2 - Décrire les principes des gestes et postures • SC3 - Citer et expliciter la localisation, la fonction et l'utilisation des moyens de protection individuelle (tablier, gant, charlotte, bottes...) et collective • SC4 - Expliquer les principaux facteurs de risque liés aux installations, à la mise en œuvre de machine(s), à l'utilisation d'outil(s) • SC5 - Citer les actions de prévention sur l'aménagement du poste, les machines et outils, les zones de circulation • SC6 - Lister les démarches à mener en cas d'accident • SC7 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT, médecine du travail) • OIC2 - Expliquer la(les) fonction(s) d'un outil ou d'une machine et son incidence sur l'état des matières travaillées • OIC3 - Identifier les différents organes des machines • OIC4 - Décrire le mode opératoire des machines utilisées : mise en route, conduite, contrôle • OIC5 - Se représenter les phases de fonctionnement des organes de la machine aux endroits non visibles. • OIC6 - Lister les risques de dysfonctionnement et les points critiques à maîtriser d'une machine, expliquer les points de contrôle et de réglage. Expliquer le comportement à adopter ou les moyens d'y remédier. • OIC7 - Citer des notions de base en technologie : selon les cas, électricité, mécanique, hydraulique... • OIC8 - Identifier les rythmes d'enchaînement entre l'amont et l'aval • OIC9 - Décrire l'organisation de l'atelier • CPC1 - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information • CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise • CPC4 - Décrire l'organisation du secteur et le rôle de ses différents interlocuteurs, situer son poste dans le secteur 	<ul style="list-style-type: none"> • PPSF3 - Anticiper les actions à mener dues à une adaptation du process ou à un risque de dysfonctionnement • QSF3 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité • HSF2 - Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle • HSF3 - Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible • SSF1 - Intégrer les consignes de sécurité dans son activité • SSF2 - Appliquer les règles de gestes et postures • SSF3 - Utiliser les protections individuelles en conformité avec les consignes • OISF1 - Mettre en œuvre l'ensemble des modes opératoires d'au moins 5 machines de fonctions et de complexité différentes et dans le respect des consignes de sécurité et d'hygiène • OISF2 - Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau • OISF4 - Repérer les dysfonctionnements • OISF5 - Intervenir sur des dysfonctionnements dans le respect des instructions • OISF6 - Réguler son activité en tenant compte des postes amont et aval • CPSF3 - Lire, comprendre et analyser un message sur un écran (température, poids, intensité...) • CPSF4 - Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise • CPSF6 - Transmettre des informations sur ses activités 	<ul style="list-style-type: none"> • Précision • Anticipation • Vigilance • Rigueur • Savoir identifier les limites de son champ d'action pour alerter • Savoir se fixer des priorités • Savoir prendre des initiatives (Esprit d'initiative) • Etre conscient de la nécessité d'appliquer les instructions dans une démarche qualité • Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier • Savoir communiquer par oral sur ses activités dans un langage précis et adapté • Fiabilité

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process OCP : Communication
 : Outils Installation Q : Professionnelle
 Qualité C : Connaissances SF :
 H : Hygiène S : Savoir-faire
 : Sécurité A : Aptitudes

M3 Contrôler Enregistrer

Le préparateur réalise l'ensemble de son activité en respectant les instructions définies sur son poste de travail.

M3A1 - Contrôler les rendements. M3A2 - Contrôler la conformité du produit :

-contrôles visuels des produits transformés (aspect, couleur, mélange, dosage...),

- contrôle gustatif,

-contrôles physiques à l'aide d'instruments de mesure (T°C, poids...).

M3A3 - Saisir les données permettant le suivi de l'activité (quantité, température, non-conformité, arrêt, aléa...) et réaliser les calculs nécessaires aux contrôles.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>QC1 - Expliciter les points critiques liés à son activité QC2 - Citer les critères de conformité des process et des produits travaillés</p> <p>QC3 - Citer les contrôles à effectuer QC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité</p> <p>QC5 - Expliquer son rôle dans la traçabilité</p> <p>QC6 - Décrire le principe des instruments de contrôle QC7 - Effectuer les calculs de base</p> <p>CPC1 - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise</p> <p>CPC3 - Lister l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste et expliquer leur utilité et leur cheminement dans l'entreprise</p>	<p>QSF2 - Tenir compte des DLC des matières travaillées</p> <p>QSF3 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>QSF5 - Renseigner les documents de suivi de la traçabilité</p> <p>QSF6 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail et assurer les contrôles : pré pesée...</p> <p>QSF7 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles</p> <p>QSF8 - Effectuer les calculs nécessaires et enregistrer les résultats</p> <p>CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>CPSF2 - Lire, comprendre et analyser, renseigner un tableau de bord, un graphique</p> <p>CPSF3 - Lire, comprendre et analyser un message sur un écran (température, poids, intensité...)</p> <p>CPSF4 - Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise</p>	<p>Etre conscient de la nécessité d'appliquer les instructions dans une démarche qualité</p> <p>Etre conscient de l'enjeu des activités de surveillance et de contrôle</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process OCP : Communication
 Outils Installation Q : Professionnelle
 Qualité C : Connaissances SF :
 H : Hygiène S : Savoir-faire
 : Sécurité A : Aptitudes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITE S APTITUDE S
<p>M4 Nettoyer et ranger le poste de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> • M4A1 - En fin de poste, réaliser des ajustements quantitatifs précis pour éviter les pertes. • M4A2 - Démonter ses matériels / outils pour nettoyage. • M4A3 - Apprécier l'état de fonctionnement des outils et assurer l'affûtage des outils tranchants si cela est de sa mission. • M4A4 - Ranger les outils aux emplacements prévus. • M4A5 - Nettoyer son poste de travail, entre chaque recette et en fin de poste, selon la procédure. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPC1 - Identifier et mesurer les matières premières conformément aux références de l'entreprise, leurs risques d'altération, les méthodes de conservation ■ PPC2 - Associer les produits fabriqués aux différentes lignes de fabrication de l'entreprise ■ OIC6 - Lister les risques de dysfonctionnement et les points critiques à maîtriser d'une machine. Expliquer le comportement à adopter ou les moyens d'y remédier. ■ HC1 - Expliquer la finalité d'une démarche type HACCP et positionner son rôle ■ HC2 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire ■ HC3 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits ■ HC4 - Décrire les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer ■ HC5 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection (produit/méthode) ■ HC6 - Citer les moyens à sa disposition pour assurer le nettoyage de son poste ■ SC3 - Citer et expliciter la localisation, la fonction et l'utilisation des moyens de protection individuelle (tablier, gant, charlotte, bottes...) et collective ■ SC4 - Expliquer les principaux facteurs de risque liés aux installations, à la mise en œuvre de machine(s), à l'utilisation d'outil(s) ■ SC5 - Citer les actions de prévention sur l'aménagement du poste, les machines et outils, les zones de circulation ■ SC6 - Lister les démarches à mener en cas d'accident ■ SC7 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT, médecine du travail) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPSF4 - Assurer une alimentation régulière et adapter les quantités nécessaires, afin d'éviter les ruptures et les excès ■ OISF2 - Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau ■ OISF3 - Evaluer l'état de fonctionnement des outils (ex : fil d'un tranchant) ■ OISF4 - Repérer les dysfonctionnements ■ HSF1 - Respecter l'instruction de nettoyage et de désinfection ■ HSF2 - Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle ■ HSF3 - Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible ■ SSF1 - Intégrer les consignes de sécurité dans son activité ■ SSF2 - Appliquer les règles de gestes et postures ■ SSF3 - Utiliser les protections individuelles en conformité avec les consignes 	<p>Anticipati on</p> <p>Rigueur</p> <p>Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process OCP : Communication
 Outils Installation Q : Professionnelle
 Qualité C : Connaissances SF :
 H : Hygiène S : Savoir-faire
 : Sécurité A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES AP TITUDES
<p>M5 Relayer les informations Communiquer</p> <ul style="list-style-type: none"> • M5A1 - Transmettre les consignes aux agents polyvalents. • M5A2 - Transmettre des informations sur l'activité aux équipes suivantes. • M5A3 - Transmettre des informations sur les dysfonctionnements à sa hiérarchie (non-conformité de produit, oubli dans la procédure, dysfonctionnement de matériel). • M5A4 - Participer à des actions de suivi et d'amélioration dans le cadre des relations avec le service qualité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CPC1 - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information ■ CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise ■ CPC3 - Lister l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste et expliquer leur utilité et leur cheminement dans l'entreprise ■ CPC4 - Décrire l'organisation du secteur et le rôle de ses différents interlocuteurs, situer son poste dans le secteur 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CPSF4 - Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise ■ CPSF6 - Transmettre des informations sur ses activités ■ CPSF7 - Formaliser ses observations pour donner un avis ■ QSF1 - Proposer des évolutions de la procédure qualité 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Savoir communiquer par oral sur ses activités dans un langage précis et adapté ■ Précision ■ Fiabilité

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process OCP : Communication
 Outils Installation Q : Professionnelle
 Qualité C : Connaissances SF
 H : Hygiène S : Savoir-faire
 : Sécurité A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPC1 - Identifier et mesurer les matières premières conformément aux références de l'entreprise, leurs risques d'altération, les méthodes de conservation ■ PPC2 - Associer les produits fabriqués aux différentes lignes de fabrication de l'entreprise ■ PPC3 - Justifier les étapes du process, les modes de conservation et de conditionnement tout au long du process, sur des critères qualité, hygiène, circuit de distribution ■ PPC4 - Effectuer la lecture d'une fiche recette et d'un ordre de fabrication en l'explicitant ■ PPC5 - Décrire les principes de transformation (cuisson, liaison...) et l'influence de chaque paramètre (T°C, temps, eau...) ■ PPC6 - Repérer le cycle et les phases de transformation ■ PPC7 - Décrire les modes opératoires correspondant à une préparation donnée 	<ul style="list-style-type: none"> ■ OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils et les associer aux différents postes et tâches à effectuer ■ OIC2 - Expliquer la(les) fonction(s) d'un outil ou d'une machine et son incidence sur l'état des matières travaillées ■ OIC3 - Identifier les différents organes des machines ■ OIC4 - Décrire le mode opératoire des machines utilisées : mise en route, conduite, contrôle ■ OIC5 - Se représenter les phases de fonctionnement des organes de la machine aux endroits non visibles ■ OIC6 - Lister les risques de dysfonctionnement et les points critiques à maîtriser d'une machine, expliquer les points de contrôle et de réglage. Expliquer le comportement à adopter ou les moyens d'y remédier ■ OIC7 - Citer des notions de base en technologie : selon les cas, électricité, mécanique, hydraulique ■ OIC8 - Identifier les rythmes d'enchaînement entre l'amont et l'aval ■ OIC9 - Décrire l'organisation de l'atelier
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPSF1 - Repérer les matières et les produits à travailler, comprendre les termes de la fiche descriptive, identifier leur lieu de stockage ■ PPSF2 - Évaluer et s'assurer de la conformité des matières premières et des produits travaillés avec les normes de l'entreprise ■ PPSF3 - Anticiper les actions à mener dues à une adaptation du process ou à un risque de dysfonctionnement ■ PPSF4 - Assurer une alimentation régulière et adapter les quantités nécessaires, afin d'éviter les ruptures et les excès 	<ul style="list-style-type: none"> ■ OISF1 - Mettre en œuvre l'ensemble des modes opératoires d'au moins 5 machines de fonctions et de complexité différentes et dans le respect des consignes de sécurité et d'hygiène ■ OISF2 - Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau ■ OISF3 - Évaluer l'état de fonctionnement des outils (ex : fil d'un tranchant) ■ OISF4 - Repérer les dysfonctionnements ■ OISF5 - Intervenir sur des dysfonctionnements dans le respect des instructions ■ OISF6 - Réguler son activité en tenant compte des postes amont et aval
Qualités Aptitudes	Précision Anticipation Vigilance Rigueur	Savoir identifier les limites de son champ d'action pour alerter Savoir se fixer des priorités Savoir prendre des initiatives (Esprit d'initiative)

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process OCP : Communication
 Outils Installation Q : Professionnelle
 Qualité C : Connaissances SF :
 H : Hygiène S : Savoir-faire
 : Sécurité A : Aptitudes

	QUALITE	HYGIENE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ QC1 - Expliciter les points critiques liés à son activité ■ QC2 - Citer les critères de conformité des process et des produits ■ travaillés QC3 - Citer les contrôles à effectuer ■ QC4 - Expliquer l'intérêt de la ■ traçabilité QC5 - Expliquer son ■ rôle dans la traçabilité ■ QC6 - Décrire le principe des instruments de ■ contrôle QC7 - Effectuer les calculs de base 	<ul style="list-style-type: none"> ■ HC1 - Expliquer la finalité d'une démarche type HACCP et positionner son rôle ■ HC2 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire ■ HC3 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits ■ HC4 - Décrire les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer ■ HC5 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection ■ (produit/méthode) HC6 - Citer les moyens à sa disposition pour assurer le nettoyage de son poste
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ QSF1 - Proposer des évolutions de la procédure ■ qualité QSF2 - Tenir compte des DLC des ■ matières travaillées ■ QSF3 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité ■ QSF4 - Respecter les règles de rotation des stocks (FIFO) pour les matières qu'il utilise ■ QSF5 - Renseigner les documents de suivi de la traçabilité ■ QSF6 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail et assurer les contrôles : pré pesée... ■ QSF7 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles ■ QSF8 - Effectuer les calculs nécessaires et enregistrer les résultats 	<ul style="list-style-type: none"> ■ HSF1 - Respecter l'instruction de nettoyage et de désinfection ■ HSF2 - Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle ■ HSF3 - Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible
Qualités Aptitudes	<p>Etre conscient de la nécessité d'appliquer les instructions dans une démarche qualité Etre conscient de l'enjeu des activités de surveillance et de contrôle</p> <p style="text-align: center;">Précision Fiabilité</p>	<p style="text-align: center;">Rigueur</p> <p>Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier</p>

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process OCP : Communication
 Outils Installation Q : Professionnelle
 Qualité C : Connaissances SF
 H : Hygiène S : Savoir-faire
 : Sécurité A : Aptitudes

	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ SC1 - Décrire les consignes de sécurité collective et individuelle ■ SC2 - Décrire les principes des gestes et postures ■ SC3 - Citer et expliciter la localisation, la fonction et l'utilisation des moyens de protection individuelle (tablier, gant, charlotte, bottes...) et collective ■ SC4 - Expliquer les principaux facteurs de risque liés aux installations, à la mise en œuvre de machine(s), à l'utilisation d'outil(s) ■ SC5 - Citer les actions de prévention sur l'aménagement du poste, les machines et outils, les zones de circulation ■ SC6 - Lister les démarches à mener en cas d'accident ■ SC7 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT, médecine du travail) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CPC1 - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information ■ CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise ■ CPC3 - Lister l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste et expliquer leur utilité et leur cheminement dans l'entreprise ■ CPC4 - Décrire l'organisation du secteur et le rôle de ses différents interlocuteurs, situer son poste dans le secteur
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ SSF1 - Intégrer les consignes de sécurité dans son activité ■ SSF2 - Appliquer les règles de gestes et postures ■ SSF3 - Utiliser les protections individuelles et collectives en conformité avec les consignes 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites ■ CPSF2 - Lire, comprendre et analyser, renseigner un tableau de bord, un graphique ■ CPSF3 - Lire, comprendre et analyser un message sur un écran (température, poids, intensité...) ■ CPSF4 - Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise ■ CPSF5 - Identifier les informations utiles à son poste ■ CPSF6 - Transmettre des informations sur ses activités ■ CPSF7 - Formaliser ses observations pour donner un avis
Qualités Aptitudes	<p>Rigueur</p> <p>Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier</p>	<p>Savoir communiquer par oral sur ses activités dans un langage précis et adapté</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p>

Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

Codage

PP : Produit Process OICP : Communication
 Outils Installation Q : Professionnelle
 Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène S SF : Savoir-faire
 : Sécurité A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<p>Lister les familles de produits fabriqués</p> <p>Identifier les différents postes composant son emploi</p>		<p>Décrire le système qualité de l'entreprise</p> <p>Expliquer l'intérêt et le contenu des instructions à appliquer sur son poste de travail</p> <p>Expliquer la notion de fourchette de tolérance</p>			
Savoir-faire	<p>Assurer la mise en œuvre de façon autonome des modes opératoires et des consignes sur au moins 6 postes chauds et froids selon les activités spécifiques aux postes existants dans l'entreprise</p>		<p>Appliquer les instructions définies à son poste de travail en particulier les fiches process recettes</p>		<p>Effectuer les pré nettoyages dans le respect des procédures propres aux machines utilisées : tapis, doseuses, machines à œuf...</p>	
Qualités Aptitudes						

Référentiel de certification : articulation blocs de compétences et certification CQP

Référentiel de certification du CQP Préparateur

Domaines	Produits Process	Outils installations	Qualité	Hygiène	Sécurité	Communication professionnelle
----------	------------------	----------------------	---------	---------	----------	-------------------------------

Blocs	Produits Process	Outils installations	Qualité	Hygiène	Sécurité	Communication professionnelle
	<i>Réaliser le process de préparation en respectant les recettes</i>	<i>Utiliser les outils et les machines nécessaires à la réalisation de son activité</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Qualité</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures d'Hygiène, de sécurité alimentaire et d'environnement</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Sécurité et santé au travail</i>	<i>Communiquer efficacement dans son activité professionnelle</i>

Unités de compétences	Caractériser les produits	Appréhender les bases en technologie professionnelle	Mettre en œuvre la démarche qualité	Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire	Appliquer les consignes de gestes et postures	S'intégrer dans son environnement professionnel
	Caractériser le process de production	Caractériser les outils et les machines	Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements	Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail	Appliquer les règles de sécurité	Communiquer à l'écrit
	Réaliser ou Conduire le process	Conduire les machines		Appliquer les consignes de gestion de l'environnement		Communiquer à l'oral
		Réaliser une maintenance de 1 ^{er} niveau				
		Gérer son activité				

Par la voie de la formation

Les épreuves qui permettent au jury de statuer sur la possibilité de délivrance du CQP sont de différente nature :

L'évaluation formateur

- Ces épreuves sont constituées d'une série de questions soumises aux candidats. Elles se déroulent en cours de formation et/ou à l'issue du parcours qualifiant. Les questions appellent des réponses de forme simple (QCM - Questions à Choix Multiples, classement, description d'activité, etc.) et visent à apprécier les connaissances générales relatives aux différentes situations auxquelles le candidat peut être confronté.

L'évaluation tuteur

- Elle consiste à apprécier la capacité de chaque candidat à réaliser les différentes activités clés relatives au poste occupé, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP. Le tuteur utilise pour cela une grille d'observation qui est adaptée à l'entreprise et au poste de travail concerné.

L'évaluation par un professionnel évaluateur ou un jury (selon les procédures de branches)

- Des représentants du jury se rendent sur site et observent, à l'aide d'une grille spécifique, l'activité du salarié sur une série d'opérations mettant en œuvre les situations de travail clés du poste.

Pour chacune de ces épreuves, le niveau de performance attendu (nombre de réponses justes / nombre de questions, nombre d'objectifs couverts, etc.) sera défini en amont de la passation de l'épreuve. Le résultat sera exprimé en pourcentage afin de permettre une graduation du niveau de performance atteint par le candidat.

L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%, sans qu'il puisse être inférieur à 50% par type d'évaluateur (Formateur, tuteur – Professionnel ou jury). S'agissant de l'évaluation des savoir-faire par le tuteur, aucun savoir-faire ne peut être inférieur à 30%.

Par la voie des blocs de compétences

- Lorsque le CQP est enregistré au RNCP, l'acquisition d'un bloc de compétences peut être réalisée de façon autonome. Elle est conditionnée à une évaluation des compétences par l'organisme évaluateur. Cette évaluation est centrée sur les connaissances et certains savoir-faire techniques.
- Pour qu'un bloc de compétences soit acquis, il faut que le niveau d'obtention des résultats soit au moins égal à 70 %. L'unité de compétence est acquise si le niveau des résultats est au moins égal à 50 %.
- L'acquisition d'un bloc de compétences et des UC qui le composent donne lieu à une délivrance d'attestation. Cette attestation est valable sans limitation de durée.
- L'acquisition de l'ensemble des blocs de compétence correspondant à un CQP ouvre la possibilité de l'acquisition du CQP correspondant. Afin de répondre aux mêmes exigences de compétences que celle requises pour la délivrance du CQP par la voie de la formation « classique », le candidat doit avoir satisfait aux évaluations suivantes :
 - Evaluation tuteur
 - Evaluation par un professionnel évaluateur ou un jury
- Ces évaluations s'opèrent dans les conditions applicables pour la délivrance du CQP par la voie de la formation.

Par la voie de la Validation des Acquis de l'Expérience (VAE)

- La délivrance des CQP du secteur alimentaire par la voie de la VAE s'opère en 3 étapes :
 - La recevabilité de la demande par l'organisme évaluateur VAE
 - Le dossier déclaratif, intégrant le livret d'activité (Livret A) et parfois un Livret B, suivant les CQP
 - L'évaluation par deux professionnels évaluateurs du dossier déclaratif
- L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%.