

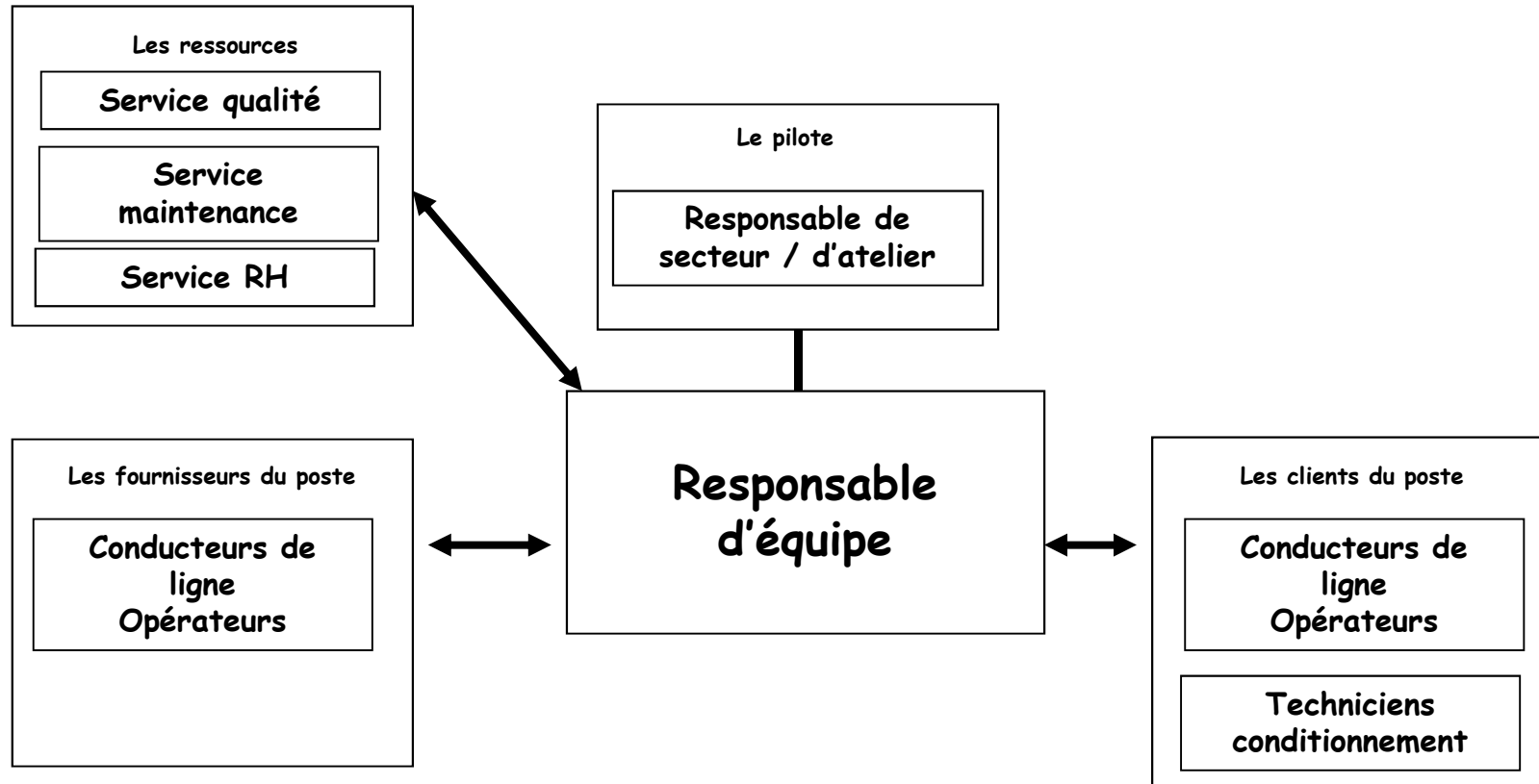


CQP Responsable d'équipe du secteur alimentaire



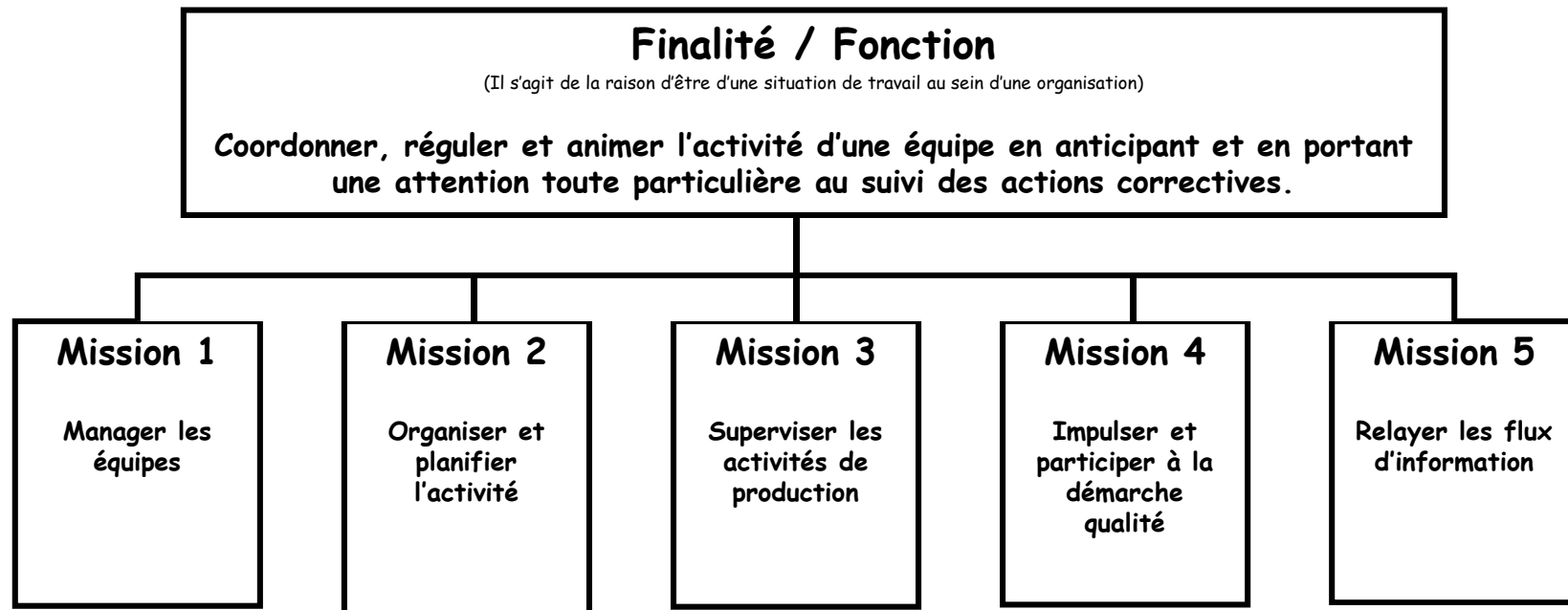
Industries alimentaires,
Coopération agricole
et Alimentation en détail

Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le responsable d'équipe est en relation avec des homologues.

La définition de l'emploi



Situation hiérarchique	Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier
-------------------------------	--

Le référentiel emploi

Coordonner, réguler et animer l'activité d'une équipe en anticipant et en portant une attention toute particulière au suivi des actions correctives.

M1 Manager les équipes

Animation

- M1A1* - Animer son équipe en la motivant, en développant un esprit d'équipe, en anticipant et en gérant les conflits de personnes, en suivant et en améliorant les performances individuelles et collectives et en réalisant des analyses collectives pour impliquer.

Gestion du personnel

- M1A2 - Apporter des éléments d'appréciation du personnel de son équipe : augmentation, absences, formation, sanctions, etc.
- M1A3 - Evaluer les besoins en effectif et les compétences associées dans le cadre d'une activité saisonnière.
- M1A4 - Donner une appréciation sur les compétences des opérateurs de son secteur.
- M1A5 - Donner son avis sur l'organisation et l'amélioration de son secteur d'activité.

Formation

- M1A6 - Accueillir les nouveaux, organiser leur intégration et suivre leur progression.
- M1A7 - Former les nouveaux venus au poste de travail.
- M1A8 - Réaliser les bilans intermédiaires de compétences.
- M1A9 - Valider les formations réalisées.

M2 Organiser et planifier l'activité

- M2A1 - Elaborer le planning d'affectation des opérateurs en fonction du planning de production et, en cours de journée, affecter au mieux les opérateurs.
- M2A2 - S'assurer de la disponibilité et de la conformité des produits, des matières premières et des consommables.
- M2A3 - Respecter et faire respecter les indicateurs de gestion de production.
- M2A4 - Réaliser le suivi des actions d'amélioration engagées.
- M2A5 - Collaborer à la définition des projets d'amélioration.
- M2A6 - Conduire les projets d'amélioration qui lui sont confiés, avec son équipe et les autres services si besoin.

M3 Superviser les activités de production

- M3A1 - S'assurer du bon démarrage de la production et distribuer les consignes de poste.
- M3A2 - S'assurer de la disponibilité des moyens et des ressources de production.
- M3A3 - Contribuer à des activités opérationnelles de production.
- M3A4 - Suivre les consommations de matières premières et consommables, au fur et à mesure de la production.
- M3A5 - S'assurer du bon fonctionnement des matériels et optimiser le déroulement du process.
- M3A6 - Evaluer les dysfonctionnements concernant le matériel, les produits et les hommes et prendre les décisions appropriées.
- M3A7 - Intervenir pour des dépannages et/ou solliciter l'intervention de la maintenance.

M4 Impulser et participer à la démarche qualité

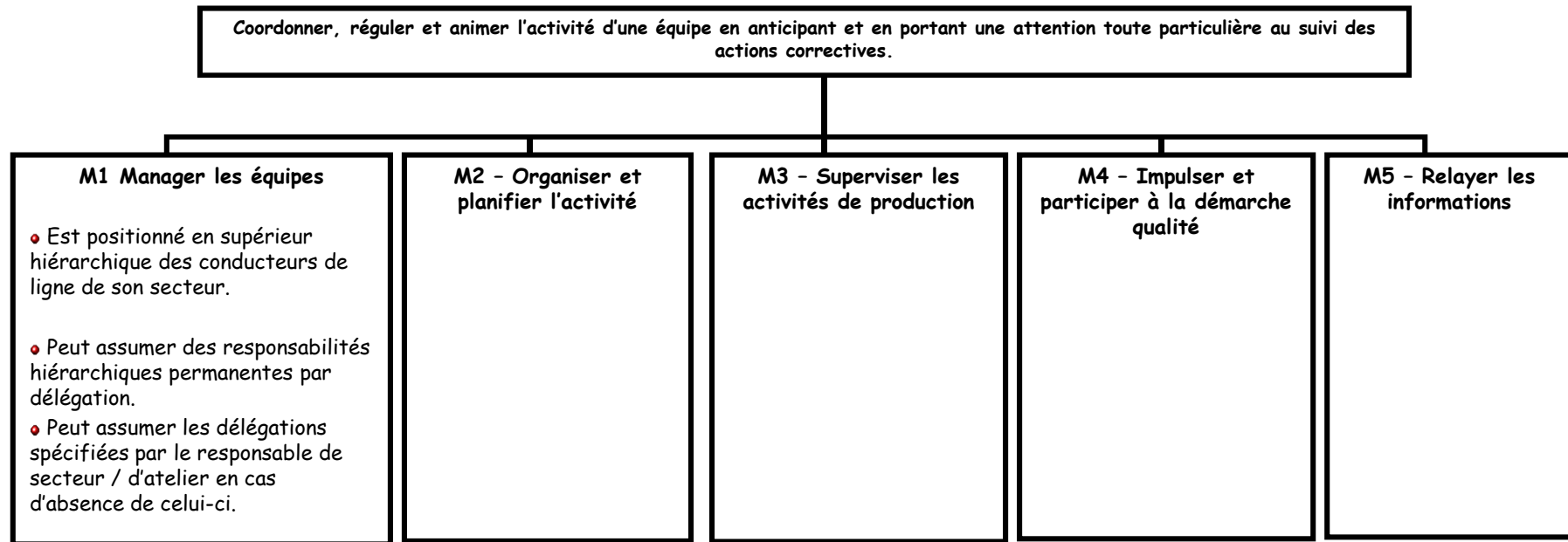
- M4A1 - Réaliser ou faire réaliser les contrôles sur son secteur.
- M4A2 - S'assurer de la compréhension des instructions de qualité, sécurité, hygiène par les opérateurs.
- M4A3 - Appliquer et veiller à l'application par les opérateurs des instructions de qualité, hygiène et sécurité.
- M4A4 - Repérer les risques liés à la sécurité et à l'hygiène et faire remonter l'information.
- M4A5 - Assurer la responsabilité de la qualité des produits finis de son secteur d'activité.

M5 Relayer les informations

- M5A1 - Transmettre toutes les informations concernant la présence du personnel.
- M5A2 - Rendre compte des résultats de production.
- M5A3 - Transmettre toutes les informations nécessaires au bon fonctionnement de façon ascendante et descendante.
- M5A4 - Rendre compte sur les documents mis à disposition (papier/informatique).



Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles



Le référentiel compétences

Codage

P : Produit C : Connaissances
 G : Gestion SF : Savoir-faire
 A : Animation A : Aptitudes

M1 Manager les équipes	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>Animation</p> <ul style="list-style-type: none"> ● M1A1 - Animer son équipe en la motivant, en développant un esprit d'équipe, en anticipant et en gérant les conflits de personnes, en suivant et en améliorant les performances individuelles et collectives et en réalisant des analyses collectives pour impliquer. <p>Gestion du personnel</p> <ul style="list-style-type: none"> ● M1A2 - Apporter des éléments d'appréciation du personnel de son équipe : augmentation, absences, formation, sanctions, etc. ● M1A3 - Evaluer les besoins en effectif et les compétences associées dans le cadre d'une activité saisonnière. ● M1A4 - Donner une appréciation sur les compétences des opérateurs de son secteur. ● M1A5 - Donner son avis sur l'organisation et l'amélioration de son secteur d'activité. <p>Formation</p> <ul style="list-style-type: none"> ● M1A6 - Accueillir les nouveaux, organiser leur intégration et suivre leur progression. ● M1A7 - Former les nouveaux venus au poste de travail. ● M1A8 - Réaliser les bilans intermédiaires de compétences. ● M1A9 - Valider les formations réalisées. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ AC1* - Citer les principes de base pour établir une bonne communication orale. ■ AC2 - Décrire les principes des techniques d'animation d'une équipe. ■ AC5 - Lister les compétences nécessaires aux différents postes de travail. ■ AC3 - Expliquer les techniques de base de la communication. ■ AC4 - Décrire l'organisation de l'entreprise et le système d'information. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ ASF1 - Assurer une animation auprès d'opérateurs. ■ ASF2 - Réguler le travail d'une équipe (informer, expliquer). ■ ASF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté (technique). ■ ASF4 - Réaliser des synthèses orales et écrites auprès des fonctionnels. ■ ASF3 - Rendre compte auprès de son responsable hiérarchique. ■ ASF5 - Formaliser une appréciation sur les compétences au poste de travail d'opérateurs. ■ ASF6 - Utiliser avec fiabilité les documents (papier ou informatique) nécessaires à la mise en forme de l'information. ■ ASF10 - Communiquer dans un langage adapté à l'interlocuteur. ■ ASF5 - Formaliser une appréciation sur les compétences au poste de travail d'opérateurs. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ AA1 - Savoir communiquer. ■ AA3 - Savoir convaincre. ■ AA4 - Anticiper. ■ AA7 - Analyser les informations. ■ AA2 - Savoir exprimer des remarques. ■ AA5 - Savoir communiquer dans un langage adapté.

*AC1 : Animation Connaissance 1

Le référentiel compétences

Codage

P : Produit C : Connaissances
 G : Gestion SF : Savoir-faire
 A : Animation A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M2 Organiser et planifier l'activité</p> <ul style="list-style-type: none"> ● M2A1 - Elaborer le planning d'affectation des opérateurs en fonction du planning de production et, en cours de journée, affecter au mieux les opérateurs. ● M2A2 - S'assurer de la disponibilité et de la conformité des produits, des matières premières et des consommables. ● M2A3 - Respecter et faire respecter les indicateurs de gestion de production. ● M2A4 - Réaliser le suivi des actions d'amélioration engagées. ● M2A5 - Collaborer à la définition des projets d'amélioration. ● M2A6 - Conduire les projets d'amélioration qui lui sont confiés, avec son équipe et les autres services si besoin. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GC1 - Citer les principes de base en matière de gestion du personnel (congés, heures supplémentaires). ■ GC2 - Décrire l'outil de planification de la production. ■ GC4 - Lister les indicateurs de chaque production. ■ GC3 - Expliquer les principes des procédés de fabrication et de conditionnement : principaux aléas et points critiques. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GSF1 - Elaborer un planning d'affectation du personnel en tenant compte de plusieurs paramètres. ■ GSF2 - Quantifier les moyens humains nécessaires à l'activité. ■ GSF3 - Identifier les compétences nécessaires aux différents postes de travail de l'équipe. ■ GSF4 - Transposer un planning de production en planning d'affectation en tenant compte des compétences. ■ GSF5 - Quantifier les besoins nécessaires aux productions avec une vision quotidienne. ■ PSF2 - Utiliser les documents (papier ou informatique), liés aux approvisionnements et aux retours. ■ PSF1 - Vérifier la conformité des actions du personnel par rapport à des normes. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GA1 - Organiser le travail. ■ PA1 - Anticiper les ruptures. ■ PA5 - Etre conscient de la nécessité de respecter les bonnes pratiques de fabrication et être le garant de leur application. ■ PA4 - Mémoriser et classer les actions à reproduire.

Le référentiel compétences

Codage

P : Produit C : Connaissances
 G : Gestion SF : Savoir-faire
 A : Animation A : Aptitudes

M3 Superviser les activités de production	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APITUDES
<ul style="list-style-type: none"> • M3A1 - S'assurer du bon démarrage de la production et distribuer les consignes de poste. • M3A2 - S'assurer de la disponibilité des moyens et des ressources de production. • M3A3 - Contribuer à des activités opérationnelles de production. • M3A4 - Suivre les consommations de matières premières et consommables, au fur et à mesure de la production. • M3A5 - S'assurer du bon fonctionnement des matériels et optimiser le déroulement du process. • M3A6 - Evaluer les dysfonctionnements concernant le matériel, les produits et les hommes et prendre les décisions appropriées. • M3A7 - Intervenir pour des dépannages et/ou solliciter l'intervention de la maintenance. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PC1 - Décrire les matériels et machines de secteur : principes de fonctionnement, principaux dysfonctionnements, opération de dépannage 1er niveau, vocabulaire technique associé aux machines, réglages nécessaires aux différentes productions, risques liés à la sécurité des personnes. ■ PC2 - Lister les principales caractéristiques des ingrédients, matières premières, semi finis utilisés. ■ PC3 - Expliquer les méthodes de transformation, conservation, conditionnement utilisées. ■ PC4 - Expliquer les principes des contrôles à mettre en œuvre en production (spécifications, fréquences, etc.) et le fonctionnement des matériels. ■ AC7 - Lister toutes les sources et les informations nécessaires au fonctionnement de l'activité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GSF6 - Calculer les consommations quotidiennes. ■ PSF3 - Vérifier la conformité des produits (quantitatifs, qualitatifs). ■ PSF4 - S'assurer en permanence de la conformité du déroulement des opérations et agir en conséquence. ■ PSF5 - Prendre des décisions appropriées à partir d'informations diverses : aléas, dysfonctionnements. ■ PSF6 - Appliquer les méthodologies de résolution de problèmes. ■ ASF10 - Communiquer dans un langage adapté à l'interlocuteur. ■ PSF7 - Effectuer des opérations de dépannage et/ou solliciter à bon escient l'aide de la maintenance. ■ ASF8 - Appréhender le langage (technique) utilisé par d'autres. ■ ASF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté (technique). 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PA3 - Réagir rapidement pour mettre en œuvre une action appropriée. ■ PA2 - Discerner les limites de son champ d'action.

Le référentiel compétences

Codage

P : Produit C : Connaissances
 G : Gestion SF : Savoir-faire
 A : Animation A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M4 Impulser et participer à la démarche qualité</p> <ul style="list-style-type: none"> ● M4A1 - Réaliser ou faire réaliser les contrôles sur son secteur. ● M4A2 - S'assurer de la compréhension des instructions de qualité, sécurité, hygiène par les opérateurs. ● M4A3 - Appliquer et veiller à l'application par les opérateurs des instructions de qualité, sécurité et hygiène. ● M4A4 - Repérer les risques liés à la sécurité et à l'hygiène et faire remonter l'information. ● M4A5 - Assurer la responsabilité de la qualité des produits finis de son secteur d'activité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GC5 - Décrire les principes d'hygiène et sécurité alimentaire (microbiologie...). ■ GC6 - Expliquer les règles, normes et procédures de l'entreprise en hygiène, sécurité et qualité. ■ GC7 - Citer les principales caractéristiques et exigences des normes ISO 9000. ■ GC8 - Citer les caractéristiques de la démarche qualité appliquée en production. ■ AC6 - Décrire l'ensemble du fonctionnement du secteur, les informations nécessaires à chaque interlocuteur pour un bon déroulement de l'activité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GSF7 - Vérifier la conformité des activités des opérateurs conformément aux procédures et aux consignes (qualité, sécurité et hygiène). ■ GSF8 - Réaliser ou faire réaliser les autocontrôles. ■ GSF9 - Expliquer aux opérateurs le contenu et l'importance des procédures. ■ GSF10 - Effectuer les calculs nécessaires aux contrôles. ■ PSF9 - Identifier et anticiper les aléas et formaliser les observations. ■ PSF8 - S'assurer en permanence de la conformité des produits (quantité, qualité). 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PA6 - Etre conscient de la nécessité d'être rigoureux et fiable dans la réalisation des contrôles. ■ GA2 - Expliquer et convaincre les opérateurs de la nécessité d'appliquer les règles, consignes et procédures.

Le référentiel compétences

Codage

P : Produit C : Connaissances
 G : Gestion SF : Savoir-faire
 A : Animation A : Aptitudes

M5 Relayer les informations

- M5A1 - Transmettre toutes les informations concernant la présence du personnel.
- M5A2 - Rendre compte des résultats de production.
- M5A3 - Transmettre toutes les informations nécessaires au bon fonctionnement de façon ascendante et descendante.
- M5A4 - Rendre compte sur les documents mis à disposition (papier/informatique).

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■ GC1 - Citer les principes de base en matière de gestion du personnel (congés, heures supplémentaires). ■ AC4 - Décrire l'organisation de l'entreprise et le système d'information. ■ GC2 - Décrire l'outil de planification de la production. ■ GC4 - Lister les indicateurs de chaque production. ■ AC7 - Lister toutes les sources et les informations nécessaires au fonctionnement de l'activité. ■ AC6 - Décrire l'ensemble du fonctionnement du secteur, les informations nécessaires à chaque interlocuteur pour un bon déroulement de l'activité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ ASF11 - Analyser la pertinence des informations reçues. ■ ASF3 - Rendre compte auprès de son responsable hiérarchique. ■ ASF4 - Réaliser des synthèses orales et écrites auprès des fonctionnels. ■ ASF7 - Gérer de l'information descendante ou/et ascendante. ■ ASF6 - Utiliser avec fiabilité les documents (papier ou informatique) nécessaires à la mise en forme de l'information. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ AA6 - Etre fiable dans la transcription des données.



Les compétences par domaines

Codage	
P : Produit	C : Connaissances
G : Gestion	SF : Savoir-faire
A : Animation	A : Aptitudes

	PRODUIT	GESTION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ PC1 - Décrire les matériels et machines de secteur : principes de fonctionnement, principaux dysfonctionnements, opération de dépannage 1er niveau, vocabulaire technique associé aux machines, réglages nécessaires aux différentes productions, risques liés à la sécurité des personnes. ■ PC2 - Lister les principales caractéristiques des ingrédients, matières premières, semi finis utilisés. ■ PC3 - Expliquer les méthodes de transformation, conservation, conditionnement utilisées. ■ PC4 - Expliquer les principes des contrôles à mettre en œuvre en production (spécifications, fréquences, etc.) et le fonctionnement des matériels. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GC1 - Citer les principes de base en matière de gestion du personnel (congés, heures supplémentaires). ■ GC2 - Décrire l'outil de planification de la production. ■ GC3 - Expliquer les principes des procédés de fabrication et de conditionnement : principaux aléas et points critiques. ■ GC4 - Lister les indicateurs de chaque production. <p>QUALITE SECURITE HYGIENE</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ GC5 - Décrire les principes d'hygiène et sécurité alimentaire (microbiologie...). ■ GC6 - Expliquer les règles, normes et procédures de l'entreprise en hygiène, sécurité et qualité. ■ GC7 - Citer les principales caractéristiques et exigences des normes ISO 9000. ■ GC8 - Citer les caractéristiques de la démarche qualité appliquée en production.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ PSF1 - Vérifier la conformité des actions du personnel par rapport à des normes. ■ PSF2 - Utiliser les documents (papier ou informatique), liés aux approvisionnements et aux retours. ■ PSF3 - Vérifier la conformité des produits (quantitatifs, qualitatifs). ■ PSF4 - S'assurer en permanence de la conformité du déroulement des opérations et agir en conséquence. ■ PSF5 - Prendre des décisions appropriées à partir d'informations diverses : aléas, dysfonctionnements. ■ PSF6 - Appliquer les méthodologies de résolution de problèmes. ■ PSF7 - Effectuer des opérations de dépannage et/ou solliciter à bon escient l'aide de la maintenance. ■ PSF8 - S'assurer en permanence de la conformité des produits (quantité, qualité). ■ PSF9 - Identifier et anticiper les aléas et formaliser les observations. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GSF1 - Elaborer un planning d'affectation du personnel en tenant compte de plusieurs paramètres. ■ GSF2 - Quantifier les moyens humains nécessaires à l'activité. ■ GSF3 - Identifier les compétences nécessaires aux différents postes de travail de l'équipe. ■ GSF4 - Transposer un planning de production en planning d'affectation en tenant compte des compétences. ■ GSF5 - Quantifier les besoins nécessaires aux productions avec une vision quotidienne. ■ GSF6 - Calculer les consommations quotidiennes. <p>QUALITE SECURITE HYGIENE</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ GSF7 - Vérifier la conformité des activités des opérateurs conformément aux procédures et aux consignes (qualité, sécurité et hygiène). ■ GSF8 - Réaliser ou faire réaliser les autocontrôles. ■ GSF9 - Expliquer aux opérateurs le contenu et l'importance des procédures. ■ GSF10 - Effectuer les calculs nécessaires aux contrôles.
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ■ PA1 - Anticiper les ruptures. ■ PA2 - Discerner les limites de son champ d'action. ■ PA3 - Réagir rapidement pour mettre en œuvre une action appropriée. ■ PA4 - Mémoriser et classer les actions à reproduire. ■ PA5 - Etre conscient de la nécessité de respecter les bonnes pratiques de fabrication et être le garant de leur application. ■ PA6 - Etre conscient de la nécessité d'être rigoureux et fiable dans la réalisation des contrôles. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GA1 - Organiser le travail. ■ GA2 - Expliquer et convaincre les opérateurs de la nécessité d'appliquer les règles, consignes et procédures.



Les compétences par domaines

Codage

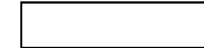
P : Produit C : Connaissances
 G : Gestion SF : Savoir-faire
 A : Animation A : Aptitudes

	ANIMATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ AC1 - Citer les principes de base pour établir une bonne communication orale. ■ AC2 - Décrire les principes des techniques d'animation d'une équipe. ■ AC3 - Expliquer les techniques de base de la communication. ■ AC4 - Décrire l'organisation de l'entreprise et le système d'information. ■ AC5 - Lister les compétences nécessaires aux différents postes de travail. ■ AC6 - Décrire l'ensemble du fonctionnement du secteur, les informations nécessaires à chaque interlocuteur pour un bon déroulement de l'activité. ■ AC7 - Lister toutes les sources et les informations nécessaires au fonctionnement de l'activité.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ ASF1 - Assurer une animation auprès d'opérateurs. ■ ASF2 - Réguler le travail d'une équipe (informer, expliquer). ■ ASF3 - Rendre compte auprès de son responsable hiérarchique. ■ ASF4 - Réaliser des synthèses orales et écrites auprès des fonctionnels. ■ ASF5 - Formaliser une appréciation sur les compétences au poste de travail d'opérateurs. ■ ASF6 - Utiliser avec fiabilité les documents (papier ou informatique) nécessaires à la mise en forme de l'information. ■ ASF7 - Gérer de l'information descendante ou/et ascendante. ■ ASF8 - Appréhender le langage (technique) utilisé par d'autres. ■ ASF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté (technique). ■ ASF10 - Communiquer dans un langage adapté à l'interlocuteur. ■ ASF11 - Analyser la pertinence des informations reçues.
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ■ AA1 - Savoir communiquer. ■ AA2 - Savoir exprimer des remarques. ■ AA3 - Savoir convaincre. ■ AA4 - Anticiper. ■ AA5 - Savoir communiquer dans un langage adapté. ■ AA6 - Etre fiable dans la transcription des données. ■ AA7 - Analyser les informations.



Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

Codage	
P : Produit	C : Connaissances
G : Gestion	SF : Savoir-faire
A : Animation	A : Aptitudes



	PRODUIT	GESTION	ANIMATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ Expliquer le principe de l'ordonnancement, de l'optimisation de la production en flux tendu, de l'aménagement des postes de travail. ■ Elargir ses connaissances aux nouvelles applications technologiques dans les domaines du nettoyage, de la transformation et du conditionnement. ■ Connaître l'ensemble des produits de son domaine d'activité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nommer les éléments à prendre en compte pour identifier des capacités recherchées et des niveaux de performance attendus d'un poste de travail. ■ Citer les principes de base de l'assurance qualité (cahier des charges, spécifications, fiches d'instruction). ■ Connaître les applications de la méthode HACCP dans son atelier. ■ Expliquer le principe de développement microbien, les sources de contamination, les procédures d'hygiène et de nettoyage et leurs rôles. ■ Expliquer le rôle du responsable qualité. <p>■GC6 - Expliquer les règles, normes et procédures de l'entreprise en hygiène, sécurité, qualité et environnement.</p> <p>■GC9 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■SSTC4 – Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Citer les types de messages et de supports utilisables pour informer et communiquer ainsi que leurs modalités de diffusion dans l'entreprise. ■ Citer les actions à mener et les informations à transmettre pour l'accueil d'un nouvel embauché.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ S'assurer de la conformité de l'utilisation des documents de production mis à sa disposition. ■ Intégrer à son activité les évolutions techniques et technologiques. ■ Accompagner les opérateurs dans la maîtrise de ces évolutions. ■ Participer au développement et/ou à la mise en place de nouveaux produits. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Accueillir et favoriser l'intégration d'un nouvel embauché à son poste de travail. ■ Identifier si une capacité est acquise ou non. <p>GSF7 -Vérifier la conformité des activités des opérateurs conformément aux procédures et aux consignes (qualité, sécurité et hygiène, environnement.</p> <p>■SSF4 - Appliquer et faire appliquer les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSF5 – Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres opérateurs</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Identifier les attitudes et les comportements qui facilitent la communication et la motivation des personnels.

Référentiel de certification : articulation blocs de compétences et certification CQP

Référentiel de certification du CQP Responsable d'équipe

Domaines	Produit	Gestion	Animation
----------	---------	---------	-----------

Blocs	Produit	Gestion	Animation
	<i>Conduire et améliorer le process de production en mobilisant les ressources adaptées (produits, matériels, machines, ressources humaines)</i>	<i>Piloter la production en veillant aux respects des règles et consignes de qualité, hygiène, sécurité des équipes</i>	<i>Animer, coordonner et suivre le développement de l'équipe de production</i>

Unités de compétences	Produit		Gestion		Animation	
	Caractériser les produits	Caractériser les outils et les machines	Gérer la production	Manager l'hygiène et la sécurité alimentaire de son service	S'intégrer dans son environnement professionnel	Prendre la parole en public
	Caractériser le process de production	Gérer les actions de maintenance préventive et corrective	Manager la démarche qualité dans son activité	Manager la sécurité de son service	Communiquer à l'écrit	Animer une équipe
	Réaliser ou Conduire le process	Conduire à un projet d'amélioration			Communiquer à l'oral	Créer des supports de communication
					Gérer son activité	Gérer les compétences d'une équipe
					Animer une formation	

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)

- Un projet professionnel, élaboré durant le parcours du candidat, est présenté au jury.
- Une série de questions viennent compléter cette épreuve afin de permettre au jury de balayer un ensemble de points clés de l'emploi.

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%.