Livret de présentation du Certificat de Qualification Professionnelle

OPERATEUR EN DEUXIEME TRANSFORMATION DES VIANDES

(O2TV)

Branche ICGV

Filière Alimentaire

Version 2021

Les différentes relations fonctionnelles

Les ressources

Service nettoyage
Service maintenance
Service qualité

Le pilote

Responsable de secteur
Responsable / Animateur d'équipe

En amont

Opérateur en 1ère transformation des viandes
Opérateur en réception des matières premières

Opérateur en 2ème transformation des viandes

En aval

Opérateurs en 3ème transformation des viandes
Préparateur de commandes
Service logistique

La définition de l'emploi

Finalité / Fonction

(Il s'agit de la raison d'être d'une situation de travail au sein d'une organisation)

Réaliser les opérations de découpe, tri, désossage, parage et conditionnement des pièces de viandes et/ou produits tripiers, en respectant les objectifs de qualité et de productivité, les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.

Bloc de compétences 1

Préparer le poste de travail

Bloc de compétences 2 (en option)

Conduire les postes de travail : option préparation des pièces de viandes

Bloc de compétences 2 (en option)

Conduire les postes de travail : option préparation et gestion des carcasses de viandes

Bloc de compétences 3

Contrôler les produits travaillés, enregistrer et transmettre les informations

Bloc de compétences 4

Maintenir son matériel en état de fonctionnement et sécuriser ses postes de travail

Situation hiérarchique	**L'opérateur en 2ème transformation des viandes du secteur de l'Industrie et des Commerces en Gros de Viandes, travaille sous la responsabilité d'un responsable de secteur, qui peut être un responsable ou un animateur d'équipe.**

Le référentiel d'activités-compétences et d'évaluation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL		
Activité A1.1 : -Choix d'une tenue réglementaire adaptée dans l'atelier et aux postes de travail -Adaptation des EPI en fonction de ses postes de travail -Respect des règles d'hygiène et de sécurité avant l'entrée dans l'atelier et aux postes de travail -Respect des règles de déplacement au sein de l'atelier	C1.1 : Adopter une tenue conforme à son arrivée aux postes de travail pour respecter les standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise	Pertinence de la tenue à son arrivée au poste de travail : -Tous les éléments constituant la tenue sont correctement portés et adaptés à l'activité, au poste de travail et à l'atelier -Le candidat respecte les règles d'hygiène et de sécurité : lavage des mains, lavage des bottes/chaussures (désinfection, pédiluve), port de la charlotte/casque le cas échéant, port des EPI propres à sa structure, EPI complémentaires, bijoux et accessoires… -Le candidat emprunte le bon trajet et transporte le matériel en sécurité
Activité A1.2 : -Recueil des informations utiles à son activité auprès des interlocuteurs amont et aval (planning, production…) -Passation de consignes orales entre opérateurs lors de changement de poste -Identification du travail à réaliser	C1.2 : S'informer du planning de travail pour la journée en prenant en compte les consignes auprès du responsable d'équipe ou de ses homologues afin d'organiser son activité	Respect du planning mis en œuvre et organisation de l'activité : - Le candidat identifie les informations utiles à l'organisation de son activité -Les informations écrites et/ou orales sont comprises et intégrées dans l'activité -Le candidat donne des consignes précises lors de son changement de poste -Le travail est effectué selon les consignes et les cahiers des charges
Activité A1.3 : -Choix des matériels, outils et équipements en fonction des postes de travail -Le cas échéant, remplissage d'une checklist de contrôle des outils, matériels et équipement -Manipulation des matériels, outils et équipements conformément aux règles de sécurité -Contrôle de l'état de fonctionnement des outils, matériels et des équipements à utiliser -Signalement de tous matériels, outils et équipements défectueux ou qui ne présentent pas des garanties optimales de fonctionnement -Application des protocoles en vigueur dans l'entreprise en matière de préparation des outils, matériels et équipements	C1.3 : Préparer les outils, matériels ou équipements nécessaires à son activité sur les lieux de rangement pour assurer la bonne exécution de son travail	Qualité de la préparation des outils, matériels ou équipements : -Le choix du matériel (Perco, couteaux, Whizzard (couteau circulaire), pince pneumatique, scies, déganacheuses...)) est adapté à la tâche à réaliser -Le candidat manipule les matériels, outils et équipements dans le respect des règles de sécurité -Le candidat s'assure systématiquement de l'état de fonctionnement des outils, matériels et des équipements -Une checklist est complétée selon les pratiques en vigueur dans l'entreprise -Il signale tout matériel défectueux ou qui ne présente pas des garanties optimales de fonctionnement -Les protocoles en matière de préparation des outils, matériels et équipements en vigueur dans l'entreprise sont respectés

Le référentiel d'activités-compétences et d'évaluation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL		
Activité A1.4 : -Contrôle visuel sur l'environnement de ses postes de travail -Aménagement du poste de travail suivant les tâches à réaliser -Application des règles d'hygiène aux postes de travail -Respect des règles, instructions et protocoles de nettoyage et de désinfection de son environnement de travail -Prévention de tout risque de contamination du produit -Alerte orale ou écrite en cas de non-conformité -Respect des règles de sécurité individuelles et collectives	C1.4 : Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité de son environnement de travail pour répondre aux exigences de qualité et de sécurité de l'entreprise	Qualité de l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité de l'environnement de travail du candidat : -Le poste est propre et sécurisé -L'opérateur adapte minutieusement son poste de travail pour répondre aux exigences de qualité et de sécurité -Les règles d'hygiène sont parfaitement appliquées sur le poste de travail -L'opérateur respecte précisément les instructions de nettoyage et de désinfection -L'opérateur prend toutes les mesures nécessaires pour prévenir tout risque de contamination du produit -Il signale à bon escient et précisément toute anomalie sur le poste de travail
Activité A1.5 : - Appréciation visuelle de l'état des matières premières et produits à travailler - Respect de la règlementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges -Application des règles liées aux démarches qualité de l'entreprise et aux postes de travail - Alerte et réactivité en cas de non-conformités	C1.5 : Contrôler l'état des matières premières afin de détecter les éventuelles non-conformités	Qualité du contrôle des matières premières : -Le candidat exécute avec attention les contrôles inhérents à son poste (contrôle visuel, température, etc….) -La réglementation, les procédures et les cahiers des charges sont strictement respectés -Des règles spécifiques liées aux démarches qualité et aux postes de travail sont respectées - Le cas échéant, toute non-conformité des matières premières est signalée précisément suivant le niveau de gravité

Le référentiel d'activités-compétences et d'évaluation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°2 : Conduire les postes de travail : OPTION PRÉPARATION DES PIECES DE VIANDES		
Activité A2.1 : -Choix du matériel à utiliser en fonction des pièces de viandes à traiter (couteaux, éplucheuse, wizzard, scie, pinces…) -Utilisation des outils, matériels et équipements conformément aux objectifs de l'activité de désossage et/ou de parage -Respect des modes opératoires liés à l'activité de parage et/ou désossage (séparation des morceaux et muscles, grattage, découpage, enlèvement gras de surface…) -Respect des règles et protocoles d'hygiène et de sécurité alimentaires -Contrôle visuel de la qualité des produits : couleur, aspect, texture -Adaptation des gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à travailler et du cahier des charges -Détection d'un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme -Isolement de la pièce de viandes en cas de non-conformité -Tri et gestion des déchets et des co-produits (os, graisses, glandes, nœuds lymphatiques, chûtes de parage…)	C2.1 : Réaliser les opérations de découpe de pièces de viandes (parage ou désossage), en utilisant les outils de coupe adaptés afin d'alimenter les lignes de production	Qualité et conformité des opérations de coupe de viandes (désossage et/ou parage) : -Il choisit minutieusement le matériel adapté en fonction des produits et du cahier des charges client -Il utilise correctement les différents outils, matériels et équipements en vue du désossage et/ou du parage (maîtrise du couteau…) -La gestuelle est parfaitement adaptée aux produits à traiter et aux consignes de gestes et postures (souplesse, précision du geste de coupe, respect de la pièce et du muscle) -Il repère sans erreur un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme (contrôle visuel) -Le candidat alerte avec réactivité et précision en cas de pièces non conforme -Il respecte strictement toutes les consignes de gestion des co-produits -Il anticipe le réapprovisionnement des lignes en pièces de viande
Activité A2.2 : -Analyse des cahiers des charges clients et identification de la destination du produit -Respect des modes opératoires et procédures liés à l'activité de tri, approvisionnement et/ou conditionnement -Identification et orientation des pièces et muscles -Contrôle visuel des produits -Affectation des produits en fonction des catégories, des types, des clients suivant les cahiers des charges -Constitution de lots de produits en fonction des clients -le cas échéant, choix des contenants par rapport aux pièces à trier et/ou conditionner -Utilisation des outils, matériels, équipements en fonction des activités de tri, approvisionnement et/ou conditionnement (bacs, machines simples de conditionnement, pistolet à agrafes, crochets, vérin et rails d'approvisionnement…) -Respect des règles d'hygiène et de sécurité alimentaire sur les produits -Respect des règles et consignes de sécurité liées à l'utilisation des équipements, matériels	C.2.2 : Assurer la gestion des produits (tri, approvisionnement, conditionnement), au regard du cahier des charges clients (internes ou externes), pour livrer des produits selon leur destination finale	Qualité de la gestion des produits en fonction des clients internes ou externes : -Le candidat effectue les opérations nécessaires à l'aide des matériels, équipements et/ou machines de conditionnement simple, adaptés à l'activité, sans rupture de flux -Les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire sont correctement respectées -Il utilise les équipements et les machines conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité -Il identifie sans erreur le type de pièces et pèse le cas échéant avec précision les pièces et muscles -Il repère, sans erreur, un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme -Il constitue les lots de produits pertinents suivant les clients -Le candidat respecte les cahiers des charges pour l'affectation correcte des produits -Le candidat effectue un choix de contenant pertinent, le cas échéant -Il optimise et valorise les produits suivant leur destination/client

Le référentiel d’activités-compétences et d’évaluation

REFERENTIEL D’ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D’ÉVALUATION
BLOC n°2 : Conduire les postes de travail : OPTION PRÉPARATION DES PIECES DE VIANDES		
Activité A2.3 : -Respect des standards de qualité, de productivité et de rentabilité matière préconisés par l’entreprise -Respect des règles de sécurité individuelles et collectives conformément aux fiches de poste. -Adaptation de son rythme de travail en fonction des priorités de l’activité, du rythme de la ligne et des aléas de production -Application des règles liées aux démarches qualité de l’entreprise -Application des consignes de gestion de l’environnement liés à l’activité (tri des déchets, gestion de l’eau, …) -Appliquer les règles d’hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit	C.2.3 : Conduire son activité dans le respect des règles de Qualité, hygiène, sécurité, environnement pour assurer les objectifs de rendement et de productivité	Respect des standards de rendement, de productivité et de qualité de l'activité : -Les produits traités sont conformes aux rendements et standards matière préconisés -Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité -Les règles liées aux démarches qualité sont bien respectées -L’opérateur met en application avec rigueur les consignes de gestion de l’environnement comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l’eau… -Le candidat applique des règles d’hygiène et de prévention des risques sanitaires -Le candidat utilise et adapte des équipements et protections individuelles (EPI) conformément aux fiches de poste, en fonction de l’espèce travaillée

Le référentiel d'activités-compétences et d'évaluation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°2 : Conduire les postes de travail : OPTION PRÉPARATION ET GESTION DES CARCASSES DE VIANDES		
Activité A2.1 : -Analyse des cahiers des charges clients -Adaptation des modes opératoires liés à l'activité (mise en quartiers, grosse coupe, coupe primaire) -Utilisation des outils, matériels et équipements conformément aux objectifs de l'activité de préparation des quartiers (scie,…) -Adaptation des gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à travailler - Détection d'un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme -Tri des déchets	C2.1 : Préparer les quartiers (mise en quartiers, grosse coupe, coupe primaire) en respectant le cahier des charges client pour livrer des produits selon leur destination finale	Les quartiers sont correctement préparés : -La présentation des produits est conforme aux cahiers des charges -Le candidat respecte la coupe des quartiers/ découpe primaire par rapport à la consigne, à la pièce, à la destination -Il utilise correctement le bon matériel en fonction des produits à traiter -La gestuelle est parfaitement adaptée aux produits à traiter et aux consignes de gestes et postures -Il repère sans erreur un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme -Les déchets sont systématiquement jetés à la poubelle selon les règles de tri
Activité A2.2 : -Analyse des cahiers des charges clients et identification de la destination du produit -Respect des modes opératoires et procédures liés à l'activité de tri approvisionnement et/ou conditionnement -Identification et pesée des pièces et muscles -Contrôle visuel des produits - Constitution de lots de produits en fonction des clients -Affectation des produits en fonction des catégories, des types, des clients suivant les cahiers des charges -Choix des contenants par rapport aux pièces à trier et/ou conditionner -Présentation et valorisation des produits suivant leur destination / client (étiquetage, position du produit, visuel…) -Utilisation des équipements en fonction des activités de tri, approvisionnement et/ou conditionnement (bacs, machines simples de conditionnement, lignes de production) -Respect des règles d'hygiène et de sécurité alimentaire sur les produits -Respect des règles et consignes de sécurité liées à l'utilisation des équipements, matériels et machines de conditionnement	C2.2 : Assurer la gestion des produits (tri, approvisionnement, conditionnement), au regard du cahier des charges clients (internes ou externes), pour livrer des produits selon leur destination finale	Qualité de la gestion des produits en fonction des clients internes ou externes : -Le candidat effectue les opérations nécessaires à l'aide des matériels, équipements et/ou machines de conditionnement simple, adaptés à l'activité, sans rupture de flux -Les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire sont correctement respectées -Il utilise les équipements et les machines conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité -Il identifie sans erreur le type de pièces et pèse le cas échéant avec précision les pièces et muscles -Il repère, sans erreur, un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme -Il constitue les lots de produits pertinents suivant les clients -Le candidat respecte les cahiers des charges pour l'affectation correcte des produits -Le candidat effectue un choix de contenant pertinent, le cas échéant -Il optimise et valorise les produits suivant leur destination/client
Activité A2.3 : -Respect des standards de qualité, de productivité et de rentabilité matière préconisés par l'entreprise -Respect des règles de sécurité individuelles et collectives conformément aux fiches de poste. -Adaptation de son rythme de travail en fonction des priorités de l'activité, du rythme de la ligne et des aléas de production -Application des règles liées aux démarches qualité de l'entreprise -Application des consignes de gestion de l'environnement liés à l'activité (tri des déchets, gestion de l'eau, …) -Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit	C.2.3 : Conduire son activité dans le respect des règles de Qualité, hygiène, sécurité, environnement pour assurer les objectifs de rendement et de productivité	Respect des standards de rendement, de productivité et de qualité de l'activité : -Les produits traités sont conformes aux rendements et standards matière préconisés -Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité -Les règles liées aux démarches qualité sont bien respectées -L'opérateur met en application avec rigueur les consignes de gestion de l'environnement comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l'eau… -Le candidat applique des règles d'hygiène et de prévention des risques sanitaires -Le candidat utilise et adapte des équipements et protections individuelles (EPI) conformément aux fiches de poste, en fonction de l'espèce travaillée

Le référentiel d’activités-compétences et d’évaluation

REFERENTIEL D’ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D’ÉVALUATION
BLOC n°3 : CONTROLER LES PRODUITS TRAVAILLES, ENREGISTRER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS		
Activité 3.1 : -Application des règles et consignes de contrôles qualité sur les produits (visuels, dimensionnels…) -Analyse du produit travaillé au regard du cahier des charges -Détection d’un défaut sur le produit fini -Compréhension et application du cahier des charges -Signalement de la non-conformité du produit travaillé	C3.1 : Contrôler la qualité des produits travaillés pour vérifier leur conformité au cahier des charges et/ou aux consignes de travail	Précision et rigueur du contrôle de la qualité des produits : -Le candidat respecte la fiche technique, la fiche recette (sel, eau, ingrédients à intégrer) -Il respecte le cahier des charges -Il repère systématiquement un défaut sur le produit lié à la réalisation d’un geste professionnel non conforme
Activité 3.2 : -Respect des règles d’identification et d’enregistrement de non-conformité (codification, qualité des produits, standards qualité) -Isolement des produits en cas de non conformité -Signalement de l’anomalie ou de la non-conformité du produit à ses différents interlocuteurs (hiérarchie, homologues) -Reprise des opérations jusqu'à l'obtention d'un produit conforme	C3.2 : En cas d’anomalie, appliquer l’action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée pour garantir la qualité des produits finis	Pertinence de l’action corrective et de l’information transmise : -La codification des produits non-conformes est adaptée -Tous les produits non conformes sont placés « en observation » par le candidat, sans erreur -Le candidat signale automatiquement les anomalies ou non conformités -Le candidat adapte son action en fonction de la gravité de l'anomalie et des conséquences sur la sécurité alimentaire et la qualité finale du produit
Activité 3.3 : -Respect des procédures de traçabilité et d’enregistrement -Renseignement des différents documents liés à l’activité -Transmettre les informations liées à l’activité -Concordance des informations entre l'étiquette de traçabilité et les lots de produits	C3.3 : Enregistrer les données relatives à son activité pour permettre une traçabilité des informations	Qualité de la traçabilité des informations : -Les données sur les produits sont vérifiées et/ou correctement enregistrées -Les éléments de traçabilité sont correctement vérifiés -Le candidat priorise les informations pertinentes à transmettre à ses homologues/sa hiérarchie

Le référentiel d'activités-compétences et d'évaluation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°3 : CONTROLER LES PRODUITS TRAVAILLES, ENREGISTRER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS		
Activité 3.4 : -Utilisation d'un vocabulaire professionnel adapté aux différents interlocuteurs -Utilisation des moyens de communication à son activité (oral, écrit, papier, informatique, téléphone…) -Compréhension et respect de l'organisation et des consignes de communication dans l'atelier -Proposition d'actions d'amélioration liées à son activité en lien avec les dysfonctionnements -Coopération et interaction au sein de l'équipe (collègues, hiérarchie, autres services)	C3.4 : Echanger des informations avec sa hiérarchie, ses homologues et l'ensemble des services pour contribuer au bon déroulement de la production et à l'amélioration de son activité	Pertinence des informations transmises : -Les informations sont claires, fiables et précises -Le candidat choisit le/les moyen(s) de communication adapté à son activité -Les consignes de communication et d'organisation sont comprises et respectées -L'opérateur propose des actions d'amélioration pertinentes -Il signale avec clarté les anomalies et dysfonctionnements auprès des services concernés -L'opérateur est réactif dans ses interactions avec ses homologues (posture, attitude, qualité des échanges)
Activité 3.5 : -Information sur les règles de fonctionnement de l'atelier, les règles de vie, les personnes ressources, les valeurs de l'entreprise… -Compréhension de l'organisation de l'atelier et des rôles de chaque acteur -Contribution aux actions favorisant l'accueil et la prise de poste du nouvel arrivant (tour de l'atelier, démonstration et appropriation des outils, doublon sur certaines activités, formation au poste de travail, …) -Mise en œuvre des adaptations du poste de travail à la situation de handicap, le cas échéant	C3.5 : Participer à l'accueil d'un nouvel arrivant pour faciliter son intégration dans le service et au poste y compris les personnes en situation de handicap	Qualité de l'accueil d'un nouvel arrivant : -L'opérateur fournit des informations pertinentes et justes au nouvel arrivant -Il possède une vision globale de l'organisation interne de l'atelier -Le protocole est correctement respecté - Le cas échéant, il accompagne et explique au nouvel arrivant les adaptations de son poste en fonction du handicap

Le référentiel d'activités-compétences et d'évaluation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°4 : MAINTENIR SON MATERIEL EN ETAT DE FONCTIONNEMENT ET SECURISER SES POSTES DE TRAVAIL		
Activité 4.1 : -Détection des dysfonctionnements des matériels et équipements -Le cas échéant, réalisation d'interventions simples de maintenance, en fonction de son périmètre de poste et de l'organisation du travail -Intervention sur les couteaux (maîtrise du pouvoir de coupe, affûtage (, affilage) -Respect des procédures d'entretien des outils, matériels et équipements -Alerte de son hiérarchique et/ou du service concerné	C4.1 : Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir, soit prévenir les services concernés.	Les dysfonctionnements sont identifiés sans erreur : -Il détecte précisément et rapidement un/des dysfonctionnements sur les matériels/équipements - Le cas échéant, l'affûtage ou l'affilage des couteaux est correctement effectué -Le candidat exécute sa tâche dans le délai imparti et dans de bonnes conditions -Les procédures d'entretiens des outils, matériels et équipements sont correctement respectées -Les informations données sont précises et fiables
Activité 4.2 : -Intégration dans son activité des règles de sécurité dans l'environnement de son poste -Veille à l'application des règles de sécurité auprès de ses collègues (sens de circulation dans l'atelier, propreté, rangement du matériel…) -Adaptation de son comportement, des gestes et postures en fonction de l'activité et de l'atelier	C4.2 : Adopter un comportement favorisant sa sécurité et celles des autres pour prévenir les risques dans son espace de travail	Le comportement du candidat est adapté et sécurisé : -Toutes les consignes de sécurité sont strictement respectées par le candidat -Le candidat signale avec pédagogie à ses collègues la mauvaise application d'une règle de sécurité -L'opérateur remplace/adapte les matériels/EPI dès que nécessaire ou signale un défaut aux personnes adéquates.
Activité 4.3 : -Respect des instructions de nettoyage et de désinfection des outils, matériels et des équipements -Placement des outils, matériels et équipements dans les bacs de désinfection - Rangement et mise en sécurité des outils et matériels -Tri du petit matériel -Application des consignes pour la gestion et la réduction des consommations d'eau, d'énergie et de rejets polluants, matières organiques et inorganiques (MRS, consommables…) - Gestion des co-produits	C4.3 : Réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des outils, matériels et des équipements individuels tout au long de la conduite de poste pour maintenir un état de propreté et de rangement de son poste de travail	Qualité du premier nettoyage et/ou de la désinfection des matériels : -Les tâches de nettoyage sont effectuées conformément au niveau d'exigence attendu -Le candidat contrôle la propreté du matériel après les opérations de désinfection, selon les procédures de l'atelier en vigueur -Tout le matériel est rangé aux emplacements prévus -Le matériel à usage unique est automatiquement jeté à la poubelle selon les règles de tri en vigueur dans sa structure -Les consignes environnementales (ex : gestion des co-produits, déchets, gestion raisonnée de l'eau, …) sont correctement respectées

Modalités d’évaluation du CQP

O2TV

Par la voie de la formation

	Bloc 1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL	Bloc 2 : Conduire les poste de travail OPTION PRÉPARATION DES PIECES DE VIANDES	Bloc 2 : Conduire les poste de travail OPTION PREPARATION ET GESTION DES CARCASSES DE VIANDES
Les modalités d'évaluation du bloc de compétences	QCM Observation sur poste Entretien final	QCM Observation sur poste Entretien final	QCM Observation sur poste Entretien final
Le contenu des épreuves d'évaluation et la durée de chacune des épreuves	- **Questionnaire à visée professionnelle** Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : la tenue de travail, le planning, la préparation des outils et équipements, la vérification de l'état de propreté, fonctionnement et sécurité du poste de travail et le contrôle des matières premières. - **Observation au poste** Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat réalisera la préparation de son poste de travail (vérification des équipements, de sa tenue, planification de sa journée de travail, préparation des matières premières nécessaires) - **Entretien final avec un jury** Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maitrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.	- **Questionnaire à visée professionnelle** Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : les processus de préparation et de finition des carcasses et l'application des règles de qualité, hygiène, sécurité, environnement - **Observation au poste** Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat réalisera une première découpe de carcasse (réception, anesthésie, … jusqu'au dégraissage) - **Entretien final avec un jury** Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maitrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.	- **Questionnaire à visée professionnelle** Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : le processus de traitement, de transformation et de conditionnement des produits tripiers. - **Observation au poste** Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat réalisera le traitement de produits tripiers et abats blancs et rouges (vidage, lavage, raidissage, blanchiment, tri, échaudage, tranchage, tri, désossage) à l'aide des outils et équipements adéquats ainsi que le conditionnement des produits tripiers. - **Entretien final avec un jury** Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maitrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.
Les outils d'évaluation	Grille d'évaluation tuteur Guide jury Observation au poste		
Les évaluateurs	2 professionnels externes dont 1 président extérieur, 1 représentant collège employeur et 1 représentant collège salarié désigné par la CPNEFP		
Validation du bloc	Pour obtenir chaque bloc, le candidat doit obtenir : • une moyenne supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour chacun des blocs composant son CQP. • 50% de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein des blocs.		
Validation du CQP complet	Pour obtenir le CQP complet le candidat doit obtenir : • une moyenne supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour chacun des blocs composant son CQP. • 50% de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein des blocs.		

Par la voie de la formation

	Bloc 3 : CONTROLER LES PRODUITS TRAVAILLES, ENREGISTRER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS	Bloc 4 : MAINTENIR SON MATERIEL EN ETAT DE FONCTIONNEMENT ET SECURISER SES POSTES DE TRAVAIL
Les modalités d'évaluation du bloc de compétences	QCM Observation sur poste Entretien final	QCM Observation sur poste Entretien final
Le contenu des épreuves d'évaluation et la durée de chacune des épreuves	- **Questionnaire à visée professionnelle** Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : les processus de contrôle qualité des produits, les processus de traçabilité, les processus de communication interne et d'intégration de nouveaux collaborateurs. - **Observation au poste** Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat réalisera une analyse du produit travaillé au regard du cahier des charges ainsi que la détection des éventuels défauts sur le produit fini. Il utilisera les outils de communication et de traçabilité des informations et expliquera de quelle manière il participera à l'intégration d'un nouvel arrivant. - **Entretien final avec un jury** Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maitrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.	- **Questionnaire à visée professionnelle** Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : les processus de maintenance des équipements, les règles de sécurité ainsi que les processus de nettoyage et de désinfection des équipements - **Observation au poste** Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat procédera au nettoyage et à la désinfection de son poste de travail (matériel, outils, équipements). Il procédera également à la détection d'éventuels dysfonctionnements dans ses équipements, il réalisera une intervention simple de maintenance et procédera à l'affutage et l'affilage des couteaux. - **Entretien final avec un jury** Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maitrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.
Les outils d'évaluation	Grille d'évaluation tuteur Guide jury Observation au poste	
Les évaluateurs	2 professionnels externes dont 1 président extérieur, 1 représentant collège employeur et 1 représentant collège salarié désigné par la CPNEFP	
Validation du bloc	Pour obtenir chaque bloc, le candidat doit obtenir : • une moyenne supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour chacun des blocs composant son CQP. • 50% de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein des blocs.	
Validation du CQP complet	Pour obtenir le CQP complet le candidat doit obtenir : • une moyenne supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour chacun des blocs composant son CQP. • 50% de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein des blocs.	

Par la voie de la 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 ;
  - 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%.
- Le CQP est validé si le candidat obtient tous les blocs de compétences