

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Version mars 2012

Opérateur en préparation de commandes

L'accès à l'un des 6 CQP spécifiques ICGV est réservé aux salariés justifiant d'une expérience professionnelle minimale de 2 ans dans une entreprise de la branche (avenant n°1 accord du 21 septembre 2012)

Validé par la CMP du 21 mars 2012
de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

Des CQP pour les salariés

Ce que peut m'apporter le CQP

- ▶ Voir reconnaître les compétences que je mets en œuvre dans mon entreprise en obtenant un certificat reconnu par la branche au niveau national.
- ▶ Me permettre d'accéder à un autre niveau de poste au sein de l'entreprise.
- ▶ Monter en qualification pour faire face aux évolutions techniques, organisationnelles.
- ▶ ...

Vous avez dit CQP ?

Un **Certificat de Qualification Professionnelle** est une reconnaissance professionnelle nationale définie et mise en œuvre paritairement par la profession.

Certificat : un document officiel reconnu par l'ensemble des entreprises d'une même branche professionnelle.

Qualification : certifie qu'un salarié maîtrise un emploi donné défini (conducteur de ligne, attaché commercial, télévendeur...).

Professionnelle : ce sont les compétences propres à un emploi, concrètement mises en œuvre dans le cadre de l'emploi occupé.

Un CQP vise à reconnaître les compétences mises en œuvre par les salariés sur des métiers propres à une profession.

Que va-t-on évaluer ?

Évaluation des activités par un tuteur

Mon tuteur évalue le niveau de maîtrise des activités que recouvre mon emploi (**mon savoir-faire professionnel**), sur la base d'une grille d'évaluation définie en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis, lorsque je suis prêt, une épreuve finale (sur mon poste ou au cours d'une mise en situation) m'est proposée.

Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

Les formateurs évaluent mon niveau de connaissance sur les différents domaines liés à l'emploi que j'occupe (**mes connaissances théoriques**), à l'aide de questionnaires établis en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis une épreuve finale écrite m'est proposée (questionnaire...).

Synthèse de l'évaluation par un Jury

Un jury est réuni. Il me questionne sur certains aspects de mon activité pour se faire sa propre idée. Puis il prend en compte l'ensemble des résultats que j'ai obtenus en continu et au cours des épreuves finales pour décider de m'attribuer ou non le CQP.

La mise en œuvre des CQP au sein de l'entreprise

Quels objectifs?

Le CQP est un outil de gestion de l'emploi. Il sert les intérêts de l'entreprise et des salariés.

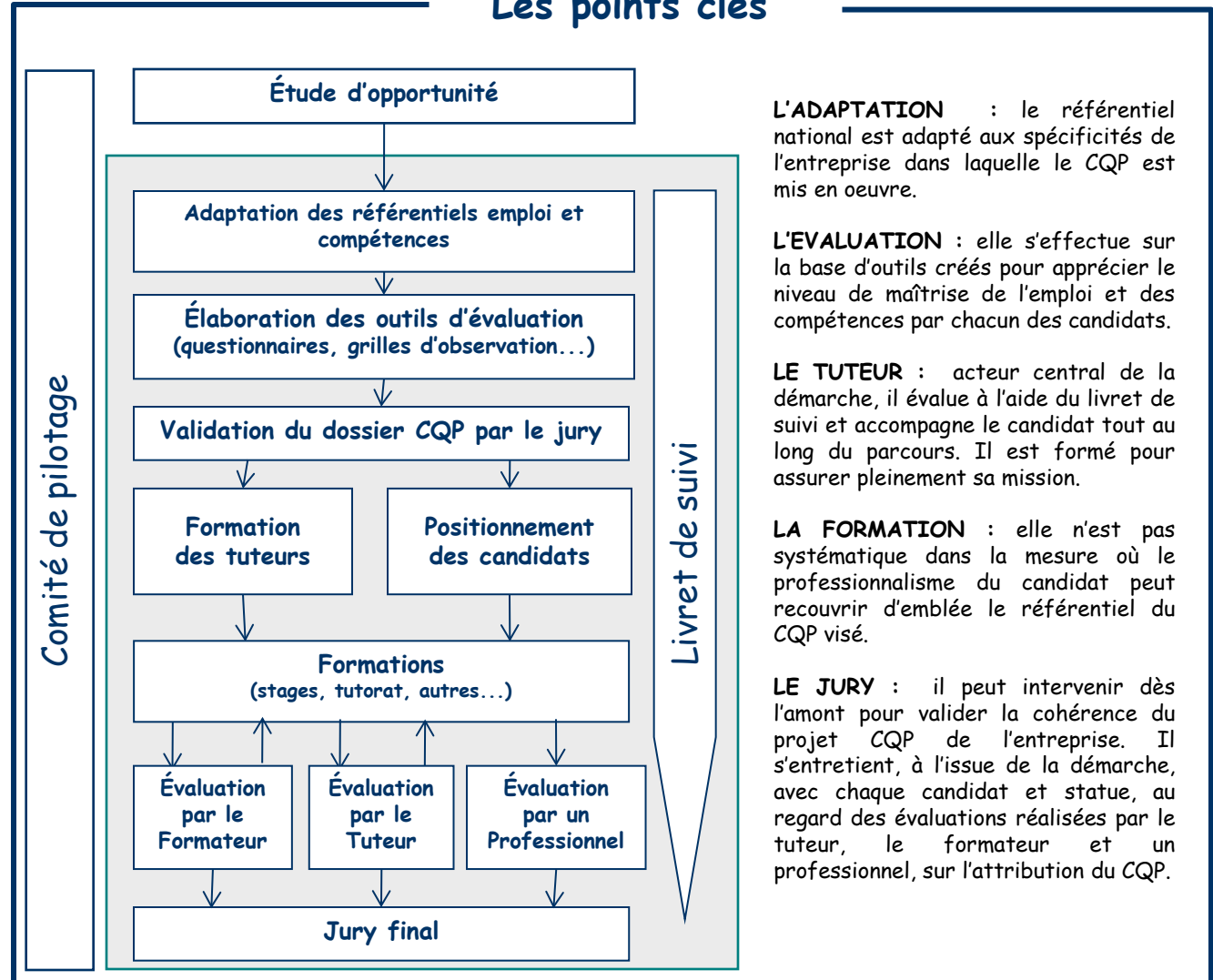
Insertion

- ▶ pour construire des parcours de formation adaptés
- ▶ pour favoriser une intégration réussie des jeunes au travers de contrats en alternance
- ▶ pour disposer d'outils d'évaluation de la compétence
- ▶ ...

Valorisation

- ▶ pour faire évoluer un collaborateur
- ▶ pour reconnaître les compétences d'un collaborateur
- ▶ pour fédérer et motiver les équipes

Les points clés



L'ADAPTATION : le référentiel national est adapté aux spécificités de l'entreprise dans laquelle le CQP est mis en œuvre.

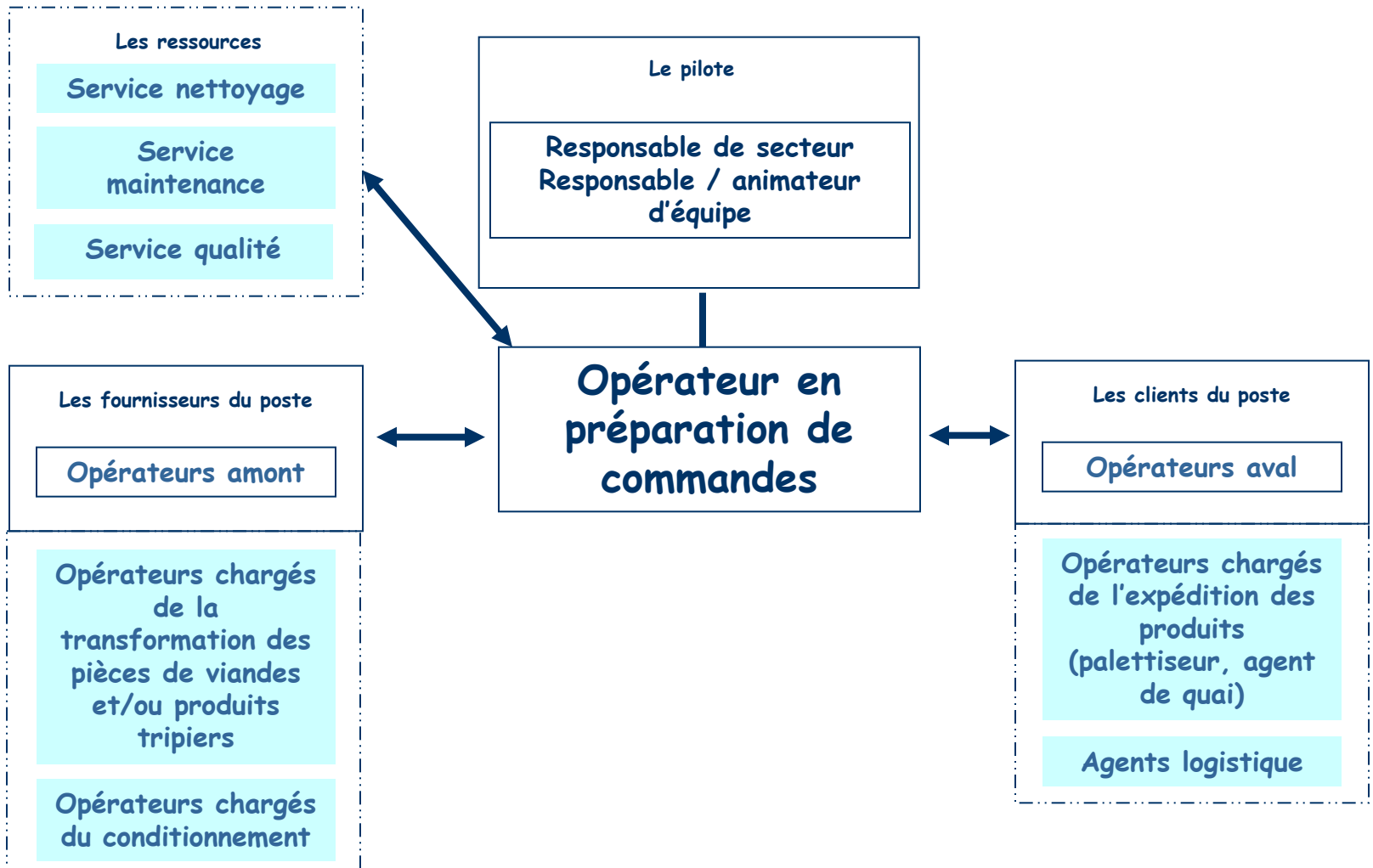
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

LE TUTEUR : acteur central de la démarche, il évalue à l'aide du livret de suivi et accompagne le candidat tout au long du parcours. Il est formé pour assurer pleinement sa mission.

LA FORMATION : elle n'est pas systématique dans la mesure où le professionnalisme du candidat peut recouvrir d'emblée le référentiel du CQP visé.

LE JURY : il peut intervenir dès l'amont pour valider la cohérence du projet CQP de l'entreprise. Il s'entretient, à l'issue de la démarche, avec chaque candidat et statue, au regard des évaluations réalisées par le tuteur, le formateur et un professionnel, sur l'attribution du CQP.

Les différentes relations fonctionnelles



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

Légende : Selon l'organisation

La définition de l'emploi

Finalité / Fonction

Assurer les opérations de préparation des commandes en vue de l'expédition des produits, en respectant les objectifs de qualité et de productivité, les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.

Mission 1

Préparer les postes de travail

Mission 2

Conduire les postes de travail

Mission 3

Contrôler, enregistrer, transmettre les informations

Mission 4

Maintenir son matériel et sa zone de travail en état de fonctionnement

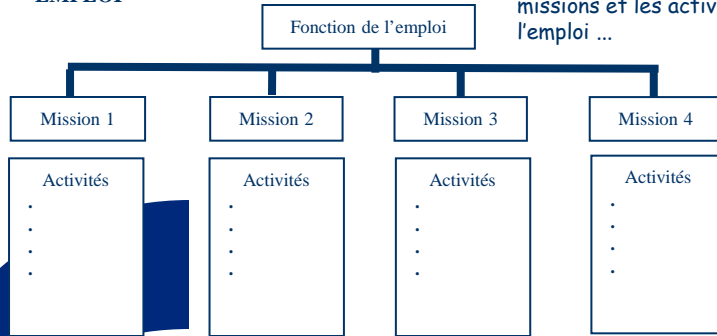
Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur, ou dans certaines configurations d'organisation, d'un responsable / animateur d'équipe

La structure du référentiel

REFERENTIEL EMPLOI

① La fonction, les missions et les activités de l'emploi ...



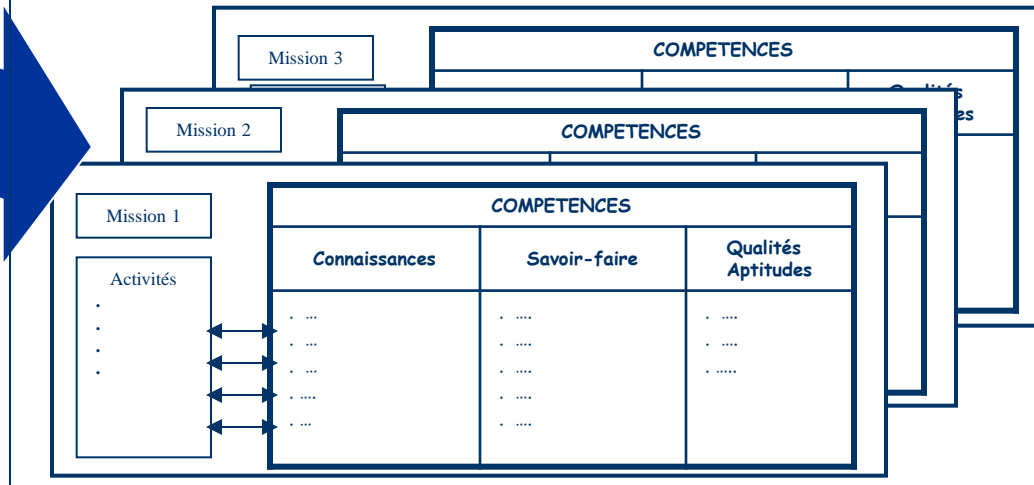
LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Flux Produit	Outils Installation	Qualité Hygiène Envir.	Sécurité et santé au travail	Comm. Prof.
Connaissances					
Savoir-faire					
Qualités Aptitudes					

REFERENTIEL COMPETENCES

② ... sont détaillées en compétences...



Codage

- FP : Flux Produit
- OI : Outils Installation
- QHE : Qualité, Hygiène et Environnement
- SST : Sécurité et Santé au Travail
- CP : Communication Professionnelle
- C : Connaissances
- SF : Savoir-faire
- A : Aptitudes

Le référentiel emploi

Assurer les opérations de préparation des commandes en vue de l'expédition des produits, en respectant les objectifs de qualité et de productivité, les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.

M1 Préparer les postes de travail

- ♦ M1A1 - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.
- ♦ M1A2 - S'informer du planning de travail de la journée ou recevoir les consignes.
- ♦ M1A3 - Préparer ou prendre le matériel nécessaire à l'exercice de son travail sur leur lieu de rangement.
- ♦ M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité de son environnement de travail.

M2 Conduire les postes de travail

- ♦ M2A1 - Réaliser l'inventaire et la gestion des stocks des matières premières, des produits finis et des consommables.
- ♦ M2A2 - Sélectionner les produits dans les stocks en fonction du bordereau de commande et de la spécificité du client.
- ♦ M2A3 - Conditionner les produits en utilisant un emballage adapté à leur nature et à leur destination.
- ♦ M2A4 - Peser et étiqueter les produits en respectant le bon de commande.
- ♦ M2A5 - Disposer les différents produits / lots de produits sur une palette ou un roll, en vue de leur expédition.
- ♦ M2A6 - Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.

M3 Contrôler, enregistrer, transmettre les informations

- ♦ M3A1 - Observer et contrôler visuellement la qualité des produits et des consommables, et vérifier leur conformité au cahier des charges.
- ♦ M3A2 - Contrôler la conformité de la commande au bordereau.
- ♦ M3A3 - En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée.
- ♦ M3A4 - Enregistrer et / ou transmettre les données relatives à son activité.
- ♦ M3A5 - Echanger des informations avec son hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).
- ♦ M3A6 - Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.

M4 Maintenir son matériel en état de fonctionnement, sécuriser ses postes de travail

- ♦ M4A1 - Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés.
- ♦ M4A2 - Prévenir tout risque dans sa zone de travail.
- ♦ M4A3 - Procéder au rangement et au nettoyage de sa zone de travail en fin de journée, en respectant les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier.

Le référentiel de compétences

Codage

FP : Flux Produit
 OI : Outils Installation
 QHE : Qualité, Hygiène et environnement
 SST : Sécurité et Santé au travail
 CP : Communication Professionnelle
 C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M1 Préparer les postes de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ M1A1 - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise. ♦ M1A2 - S'informer du planning de travail de la journée ou recevoir les consignes. ♦ M1A3 - Préparer ou prendre le matériel nécessaire à l'exercice de son travail sur leur lieu de rangement. ♦ M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité de son environnement de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ OIC1* - Identifier les équipements (engins de manutention, chariots, rolls, chaine de distribution, balance...) et les outils (ciseaux, cutter...) nécessaires à son activité, leur fonctionnement et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser ■ OIC3 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé ■ OIC4 - Citer les fréquences d'entretien des matériels ■ QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire ■ QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité ■ QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage de sa zone de travail et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien ■ QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise, et leur impact sur son activité ■ SSTC1 - 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 ■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail (conduite d'engin, circulation dans l'atelier...) et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels ■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre ■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité ■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service expédition, maintenance, qualité...) ■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail ■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...) ■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité 	<ul style="list-style-type: none"> ■ OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux produits à expédier, aux instructions et aux objectifs de son activité ■ OISF4 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements utilisés ■ OISF6 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des équipements ■ QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit ■ QHESF6 - Appliquer les instructions de nettoyage sur sa zone de travail ■ QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son activité ■ SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail ■ SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, casques, bottes, gants...) ■ SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres ■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites ■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) ■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité 	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</p>

*OIC1 : Outils installation Connaissance 1

Le référentiel de compétences

Codage

FP : Flux Produit
OI : Outils Installation
QHE : Qualité, Hygiène
et environnement
SST : Sécurité et Santé
au travail

CP : Communication
Professionnelle
C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

COMPETENCES

M2 Conduire les postes de travail	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ♦ M2A1 - Réaliser l'inventaire et la gestion des stocks des matières premières, des produits finis et des consommables. ♦ M2A2 - Sélectionner les produits dans les stocks en fonction du bordereau de commande et de la spécificité du client. ♦ M2A3 - Conditionner les produits en utilisant un emballage adapté à leur nature et à leur destination. ♦ M2A4 - Peser et étiqueter les produits en respectant le bon de commande. ♦ M2A5 - Disposer les différents produits / lots de produits sur une palette ou un roll, en vue de leur expédition. ♦ M2A6 - Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> ■FPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes ■FPC2 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...) ■FPC3 - Décrire les principaux types d'animaux (catégories, races) et l'anatomie des pièces de viande et/ou des produits tripiers ■FPC4 - Citer les différents types de produits utilisés dans l'entreprise et leur codification ■FPC5 - Identifier les principales anomalies rencontrées sur les différents produits et citer les causes possibles d'altération ■FPC6 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de préparation de commandes ■FPC7 - Identifier les différentes zones de stockage et les règles de rangement des produits dans les stocks (rotation des produits, gestion des flux...) ■FPC8 - Identifier les types et les caractéristiques d'emballage et de conditionnement ■FPC9 - Expliquer les notions de DLUO, DLC ■OIC1 - Identifier les équipements (engins de manutention, chariots, rolls, chaîne de distribution, balance...) et les outils (ciseaux, cutter...) nécessaires à son activité, leur fonctionnement et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser ■OIC2 - Décrire les modes opératoires de constitution d'une palette ou d'un roll ■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité ■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité ■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur dans le cadre du système qualité de l'entreprise ■QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle ■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire ■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité ■QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise, et leur impact sur son activité ■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RP5, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise ■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...) ■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail (conduite d'engin, circulation dans l'atelier...) et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels ■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre ■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail ■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...) 	<ul style="list-style-type: none"> ■FPSF1 - Apprécier l'état des produits et des emballages en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges des clients et des produits finis ■FPSF2 - Respecter les modes opératoires de préparation de commande selon les instructions de l'entreprise et les différents cahiers des charges ■FPSF3 - Adapter les modes opératoires de préparation de la commande en fonction de ses caractéristiques (produits à expédier, type d'emballage, qualité, délai, destination, client, DLC / DLUO...) ■FPSF4 - Repérer rapidement les produits en fonction de leur code d'emplacement pour optimiser les déplacements dans la zone de stockage et assurer avec efficacité le flux ■FPSF5 - Assurer le réapprovisionnement des produits dans les stocks en respectant la consignes de rangement et de rotation (DLUO, DLC...) ■FPSF6 - Assurer, le cas échéant, la gestion des produits et des emballages impropres à l'expédition ■OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux produits à expédier, aux instructions et aux objectifs de son activité ■OISF2 - Constituer un roll, une palette en favorisant l'équilibre de l'ensemble et l'accès visuel aux informations sur les produits, pour un transport fiable et sécurisé ■OISF3 - Adapter les équipements en fonction des commandes à préparer et à expédier (transpalette, chariot élévateur...) ■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise à son activité ■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles sur les produits et les emballages et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité ■QHESF3 - Repérer une anomalie dans la commande liée à un non-respect du bordereau de commande et agir en conséquence ■QHESF4 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations sur les produits ■QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit ■QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son activité ■SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail ■SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, casques, bottes, gants...) ■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) ■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité 	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</p>

Le référentiel de compétences

Codage

FP : Flux Produit
OI : Outils Installation
QHE : Qualité, Hygiène
et environnement
SST : Sécurité et Santé
au travail

CP : Communication
Professionnelle
C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

COMPETENCES

M3 Contrôler, enregistrer, transmettre les informations	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ◆M3A1 - Observer et contrôler visuellement la qualité des produits et des consommables, et vérifier leur conformité au cahier des charges. ◆M3A2 - Contrôler la conformité de la commande au bordereau. ◆M3A3- En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée. ◆M3A4 - Enregistrer et / ou transmettre les données relatives à son activité. ◆M3A5 - Echanger des informations avec son hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...). ◆M3A6 - Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration. 	<ul style="list-style-type: none"> ■FPC3 - Décrire les principaux types d'animaux (catégories, races) et l'anatomie des pièces de viande et/ou des produits tripiers ■FPC5 - Identifier les principales anomalies rencontrées sur les différents produits et citer les causes possibles d'altération ■FPC8 - Identifier les types et les caractéristiques d'emballage et de conditionnement ■FPC9 - Expliquer les notions de DLUO, DLC ■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité ■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité ■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur dans le cadre du système qualité de l'entreprise ■QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle ■CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité ■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service expédition, maintenance, qualité...) ■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail ■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...) ■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information ■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité ■CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe 	<ul style="list-style-type: none"> ■FPSF1 - Apprécier l'état des produits et des emballages en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges des clients et des produits finis ■FPSF6 - Assurer, le cas échéant, la gestion des produits et des emballages impropres à l'expédition ■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise à son activité ■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles sur les produits et les emballages et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité ■QHESF3 - Repérer une anomalie dans la commande liée à un non-respect du bordereau de commande et agir en conséquence ■QHESF4 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations sur les produits ■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites ■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) ■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité ■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté ■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité ■CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement des opérations et la bonne entente 	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</p>

Le référentiel de compétences

Codage

FP : Flux Produit
OI : Outils Installation
QHE : Qualité, Hygiène
et environnement
SST : Sécurité et Santé
au travail

CP : Communication
Professionnelle
C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M4 Maintenir son matériel en état de fonctionnement, sécuriser ses postes de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆M4A1 - Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés. ◆M4A2 - Prévenir tout risque dans sa zone de travail. ◆M4A3 - Procéder au rangement et au nettoyage de sa zone de travail en fin de journée, en respectant les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC3 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé ■OIC4 - Citer les fréquences d'entretien des matériels ■OIC5 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les matériels ■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire ■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité ■QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage de sa zone de travail et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien ■QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise, et leur impact sur son activité ■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...) ■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail (conduite d'engin, circulation dans l'atelier...) et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels ■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre ■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service expédition, maintenance, qualité...) ■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...) ■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information ■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF4 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements utilisés ■OISF5 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des équipements ■OISF6 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des équipements ■QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit ■QHESF6 - Appliquer les instructions de nettoyage sur sa zone de travail ■QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son activité ■SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail ■SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, casques, bottes, gants...) ■SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres ■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites ■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) ■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté 	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</p>

Les compétences par domaines

Codage

FP : Flux Produit
 OI : Outils Installation
 QHE : Qualité, Hygiène et environnement
 SST : Sécurité et Santé au travail
 CP : Communication Professionnelle
 C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

Opérateur en préparation de commandes

	FLUX PRODUIT	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■FPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes ■FPC2 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...) ■FPC3 - Décrire les principaux types d'animaux (catégories, races) et l'anatomie des pièces de viande et/ou des produits tripiers ■FPC4 - Citer les différents types de produits utilisés dans l'entreprise et leur codification ■FPC5 - Identifier les principales anomalies rencontrées sur les différents produits et citer les causes possibles d'altération ■FPC6 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de préparation de commandes ■FPC7 - Identifier les différentes zones de stockage et les règles de rangement des produits dans les stocks (rotation des produits, gestion des flux...) ■FPC8 - Identifier les types et les caractéristiques d'emballage et de conditionnement ■FPC9 - Expliquer les notions de DLUO, DLC 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Identifier les équipements (engins de manutention, chariots, rolls, chaîne de distribution, balance...) et les outils (ciseaux, cutter...) nécessaires à son activité, leur fonctionnement et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser ■OIC2 - Décrire les modes opératoires de constitution d'une palette ou d'un roll ■OIC3 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé ■OIC4 - Citer les fréquences d'entretien des matériels ■OIC5 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les matériels
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■FPSF1 - Apprécier l'état des produits et des emballages en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges des clients et des produits finis ■FPSF2 - Respecter les modes opératoires de préparation de commande selon les instructions de l'entreprise et les différents cahiers des charges ■FPSF3 - Adapter les modes opératoires de préparation de la commande en fonction de ses caractéristiques (produits à expédier, type d'emballage, qualité, délai, destination, client, DLC / DLUO...) ■FPSF4 - Repérer rapidement les produits en fonction de leur code d'emplacement pour optimiser les déplacements dans la zone de stockage et assurer avec efficacité le flux ■FPSF5 - Assurer le réapprovisionnement des produits dans les stocks en respectant la consignes de rangement et de rotation (DLUO, DLC...) ■FPSF6 - Assurer, le cas échéant, la gestion des produits et des emballages impropres à l'expédition 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux produits à expédier, aux instructions et aux objectifs de son activité ■OISF2 - Constituer un roll, une palette en favorisant l'équilibre de l'ensemble et l'accès visuel aux informations sur les produits, pour un transport fiable et sécurisé ■OISF3 - Adapter les équipements en fonction des commandes à préparer et à expédier (transpalette, chariot élévateur...) ■OISF4 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements utilisés ■OISF5 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des équipements ■OISF6 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des équipements
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative	

Les compétences par domaines

Codage

FP : Flux Produit
 OI : Outils Installation
 QHE : Qualité, Hygiène et environnement
 SST : Sécurité et Santé au travail
 CP : Communication Professionnelle
 C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

	QUALITE, HYGIENE et ENVIRONNEMENT	SECURITE et SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité ■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité ■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur dans le cadre du système qualité de l'entreprise ■QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle ■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire ■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité ■QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage de sa zone de travail et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien ■QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise, et leur impact sur son activité 	<ul style="list-style-type: none"> ■SSTC1 - 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 ■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...) ■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail (conduite d'engin, circulation dans l'atelier...) et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels ■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité ■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service expédition, maintenance, qualité...) ■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail ■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...) ■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information ■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité ■CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise à son activité ■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles sur les produits et les emballages et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité ■QHESF3 - Repérer une anomalie dans la commande liée à un non-respect du bordereau de commande et agir en conséquence ■QHESF4 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations sur les produits ■QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit ■QHESF6 - Appliquer les instructions de nettoyage sur sa zone de travail ■QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son activité 	<ul style="list-style-type: none"> ■SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail ■SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, casques, bottes, gants...) ■SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites ■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) ■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité ■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté ■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité ■CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement des opérations et la bonne entente
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative		

Référentiel de certification : articulation blocs de compétences et certification CQP

Référentiel de certification du CQP OPC (ICGV)

Domaines	Produits Process	Outils installations	Qualité, Hygiène, Environnement		Sécurité et santé au travail	Communication professionnelle
Blocs	Flux Produits	Outils installations	Qualité / Hygiène / Environnement		Sécurité	Communication professionnelle
	<i>Réaliser le process de préparation de commandes</i>	<i>Utiliser les outils et les installations au poste de travail</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Qualité, d'Hygiène et de sécurité alimentaire, de gestion de l'environnement</i>		<i>Mettre en œuvre les procédures de Sécurité et santé au travail</i>	<i>Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle</i>
Unités de compétences	Caractériser les produits	Caractériser les outils et les machines	Mettre en œuvre la démarche qualité	Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire	Appliquer les consignes de gestion de l'environnement	S'intégrer dans son environnement professionnel
	Caractériser le process de production	Réaliser une maintenance de 1 ^{er} niveau	Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements	Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail		Communiquer à l'écrit
	Gérer les stocks				Appliquer les consignes de gestes et postures	Communiquer à l'oral
	Réaliser ou Conduire le process					

Évaluation

Industries Alimentaires

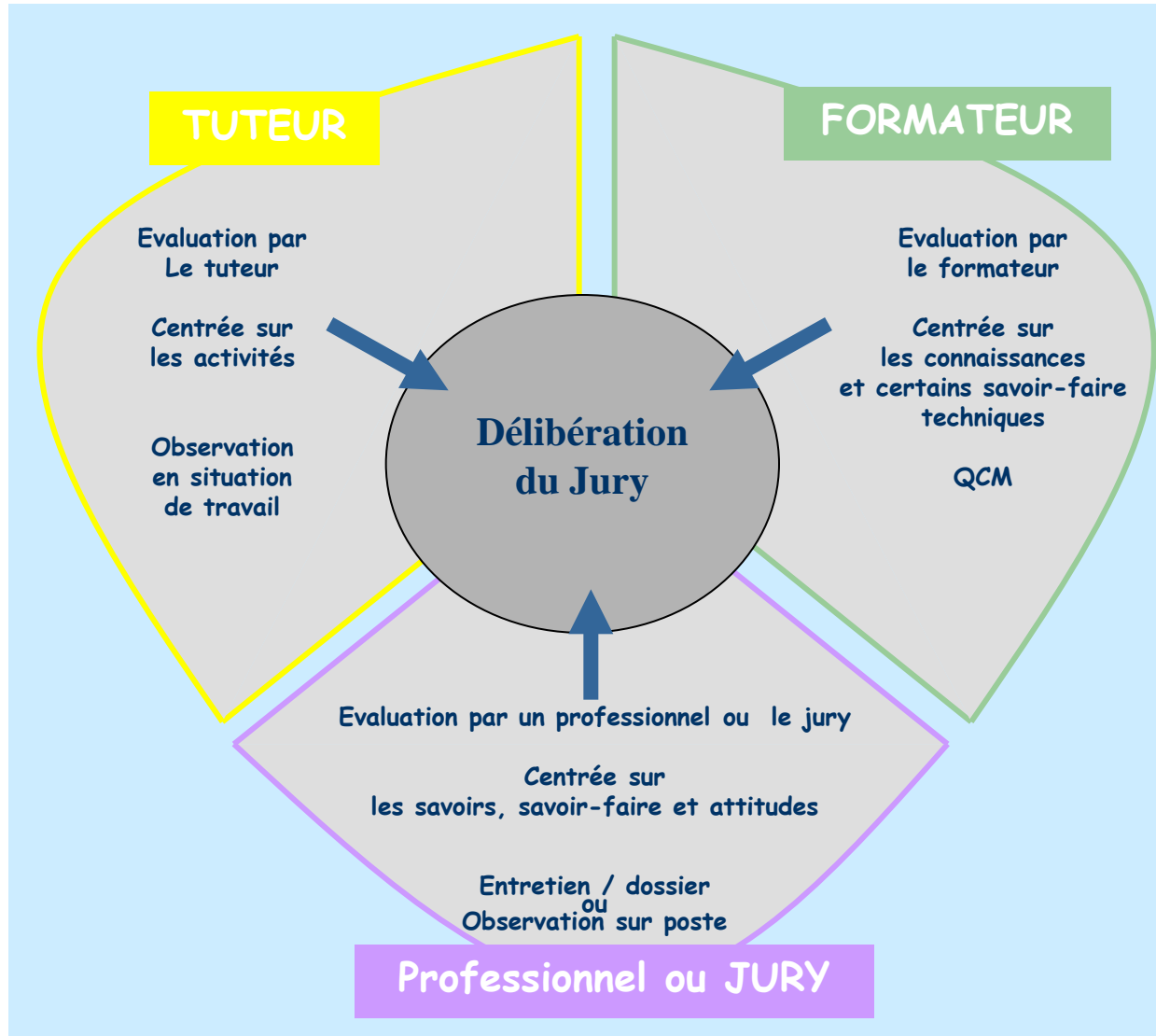


Version mars 2012

Opérateur en préparation de
commandes

Validé par la *CMP* du 21 mars 2012
de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

Les différents types d'évaluation



PRINCIPES

Le tuteur observe, en situation de travail, le candidat à son poste et peut déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il reporte le résultat de ses observations sur la grille d'observation par le tuteur.

Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoirs et de certains savoir-faire nécessaires à la maîtrise de l'emploi.

Lorsque les évaluations par les tuteurs et par le formateur sont réalisées et que le candidat a atteint le niveau requis pour obtenir le CQP, alors le jury est réuni pour la passation de l'épreuve finale de synthèse.

Les modalités d'évaluation du CQP

Par la voie formation

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

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

- Pour apprécier la compétence des candidats, les tuteurs procèdent à l'évaluation des candidats en situation de travail. Les tuteurs valident les savoir-faire adaptés regroupés par domaine dans le livret de suivi de chaque candidat. Ces évaluations permettent d'apprécier la capacité des candidats à réaliser les différentes activités clés relatives au métier, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP.

L'évaluation jury

- 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.

Les modalités d'évaluation du CQP

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%.

Grille de synthèse globale

Outil d'évaluation	Flux Produit	Outils / Installation	Qualité / Hygiène / Environnement	Sécurité et Santé au Travail	Communication professionnelle
Grille d'évaluation tuteur					
Grille d'évaluation formateur					
Grille Professionnel ou Jury					

PROCEDURE

Indiquer dans chaque case du tableau, le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif.

Puis, réaliser une moyenne des pourcentages en colonne.

Résultats par bloc					

ATTRIBUTION D'UN BLOC

La moyenne des 3 résultats pour un bloc est supérieure à 70%, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteur, formateur et jury.
Et chaque savoir-faire est maîtrisé au minimum à 30%.

ATTRIBUTION DU CQP

Tous les blocs du CQP sont validés.

ATTRIBUTION PARTIELLE DU CQP

La totalité des blocs n'est pas validée.

Le candidat conserve le bénéfice des blocs sans limitation de durée.