

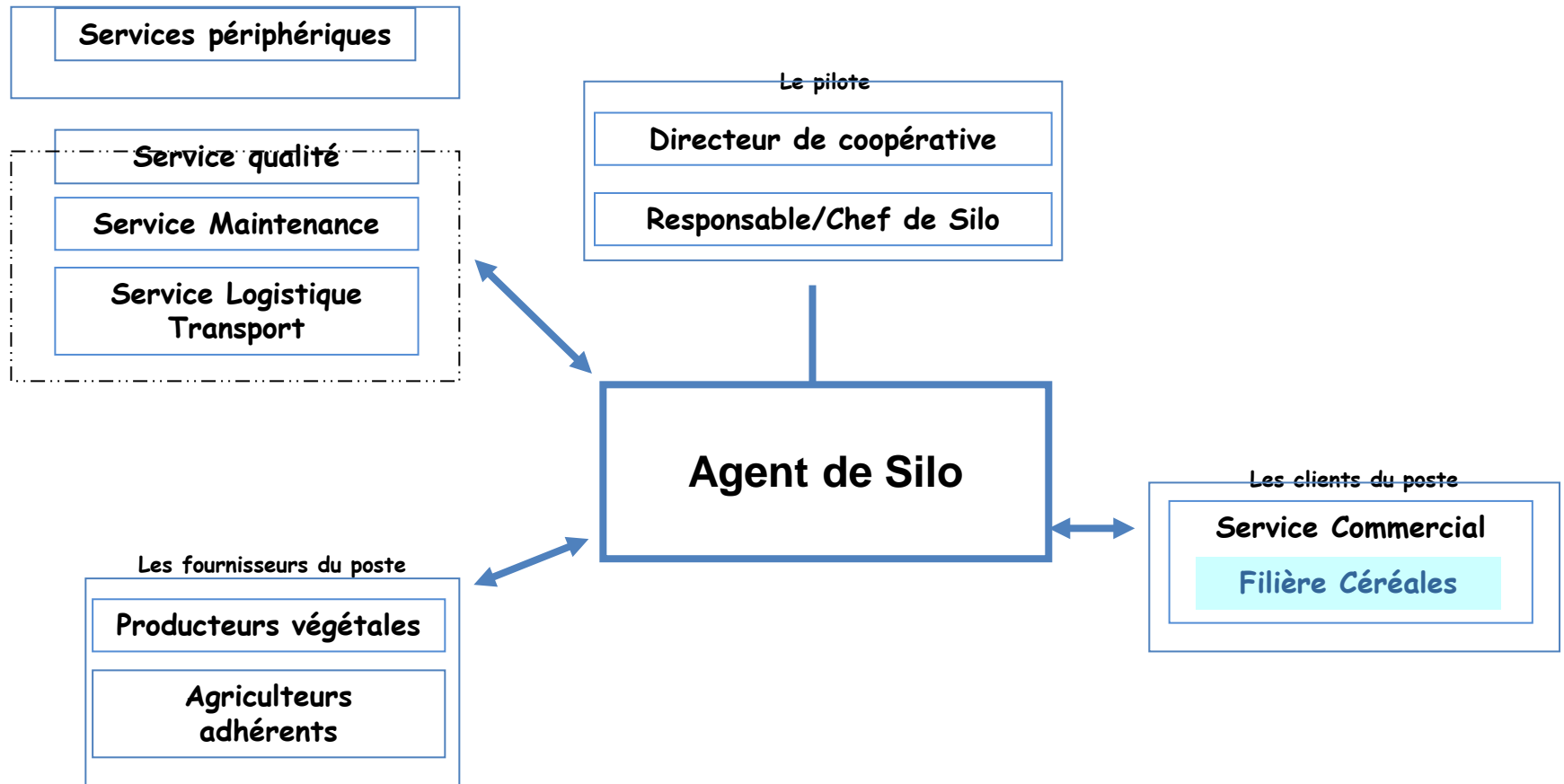


CQP Agent de Silo



Industries alimentaires,
Coopération agricole
et Alimentation en détail

Les différentes relations fonctionnelles



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)

Assurer le bon fonctionnement du silo depuis la réception de matière jusqu'à sa transformation, en passant par la conservation du grain.

Mission 1

Préparation et
conduite du
matériel et des
installations

Mission 2

Traitement des
grains

Mission 3

Expédition des
grains

Mission 4

Participation
aux
diagnostics,
réalisation de
la maintenance
de 1er niveau

Situation hiérarchique

Est placé sous la responsabilité du Responsable de silo, ou chef de silo, ou directeur de la coopérative.

Reçoit de son supérieur hiérarchique les directives d'ordre technique ou en lien avec la gestion du silo, les activités commerciales, la vie de la coopérative, etc.

Assurer le bon fonctionnement du silo depuis la réception de matière jusqu'à sa transformation, en passant par la conservation du grain.

M1 Préparation et conduite du matériel et des installations

- ♦M1A1 - Contrôler le circuit d'acheminement des grains avant la mise en route.
- ♦M1A2 - Mettre en route l'installation, contrôler le fonctionnement et procéder à son arrêt si nécessaire.
- ♦M1A3 - Enregistrer l'ordonnancement du silo.
- ♦M1A4 - Conduire des installations de séchage : mettre en route l'installation, assurer le réglage et la surveillance de la température et du débit.
- ♦M1A5 - Nettoyer les lieux de stockage.
- ♦M1A6 - Identifier les acteurs internes au silo, leurs fonctions et leurs relations.
- ♦M1A7 - Respecter les consignes, procédures et règles liées à l'hygiène, la sécurité et à la traçabilité en vigueur.

M2 Traitement des grains

- ♦M2A1 - Réceptionner les grains et contrôler la marchandise.
- ♦M2A2 - Accueillir au silo des adhérents et des transporteurs.
- ♦M2A3 - Peser le véhicule et émettre un bon de pesée.
- ♦M2A4 - Organiser le stockage des grains.
- ♦M2A5 - Assurer la surveillance de l'état de conservation du grain.
- ♦M2A6 - Assurer le traitement des grains.
- ♦M2A7 - Respecter les consignes, procédures et règles liées à l'hygiène, la sécurité et à la traçabilité en vigueur.

M3 Expédition des grains

- ♦M3A1 - Assurer l'expédition des grains selon les consignes définies par le service commercial.
- ♦M3A2 - Saisir les documents administratifs permettant le suivi et la traçabilité du flux de matière.
- ♦M3A3 - Participer à l'élaboration du plan de silo et à la gestion de la collecte à venir.
- ♦M3A4 - Assurer l'expédition des grains en respectant les consignes, procédures et règles de sécurité et de traçabilité en vigueur.

M4 Participation aux diagnostics, réalisation de la maintenance de 1er niveau

- ♦M4A1 - Détecter les anomalies sur l'installation.
- ♦M4A2 - Identifier la nature de la panne et l'interlocuteur en capacité d'agir.
- ♦M4A3 - Réaliser les travaux d'entretien courant et régulier des installations (tapis, élévateurs, ventilateurs).
- ♦M4A4 - Réaliser les diagnostics et la maintenance en respectant les consignes, procédures et règles de sécurité et de traçabilité en vigueur.

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit / Process CP : Communication
 OI : Outils / Installations Professionnelle
 QH : Qualité, Hygiène C : Connaissance
 S : Sécurité SF : Savoir-faire

M1 Préparation et conduite du matériel et des installations

- ♦M1A1 - Contrôler le circuit d'acheminement des grains avant la mise en route.
- ♦M1A2 - Mettre en route l'installation, contrôler le fonctionnement et procéder à son arrêt si nécessaire.
- ♦M1A3 - Enregistrer l'ordonnancement du silo.
- ♦M1A4 - Conduire des installations de séchage : mettre en route l'installation, assurer le réglage et la surveillance de la température et du débit.
- ♦M1A5 - Nettoyer les lieux de stockage.
- ♦M1A6 - Identifier les acteurs internes au silo, leurs fonctions et leurs relations.
- ♦M1A7 - Respecter les consignes, procédures et règles liées à l'hygiène, la sécurité et à la traçabilité en vigueur.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
	<ul style="list-style-type: none"> • OISF1 Vérifier et contrôler le fonctionnement des installations du silo en respectant les règles de sécurité en vigueur. • OISF2 Procéder à la mise en route et à l'arrêt des installations du silo en respectant les modes opératoires. • OISF3 Contrôler les performances techniques des nettoyeurs afin d'assurer un fonctionnement optimum. • OISF4 Assurer le réglage et l'adaptation des appareils de nettoyage des grains en fonction des objectifs de qualité recherchés. • OISF5 Procéder à la mise en route et à l'arrêt des installations du silo en respectant les modes opératoires et les règles de sécurité. • CPSF1 Identifier les différents acteurs et interlocuteurs en interne afin d'assurer une communication optimale. • CPSF2 Assurer auprès de ses collègues et de sa hiérarchie la circulation de l'information tant montante que descendante. • PPSF1 Assurer l'ordonnancement du silo dans le respect des procédures et règles en vigueur. • QHSF1 Assurer le contrôle de la température et du débit lors du séchage du grain. • QHSF13 : Assurer le nettoyage du silo afin de prévenir le risque d'incendie, d'explosion de poussière ou de fermentation • SSF1 Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de sécurité en vigueur lors de la phase de préparation et de conduite du matériel et des installations. • QHSF2 Assurer la traçabilité des opérations dans la préparation et la conduite de son poste. 	<p>Attentif, Méthodique, Organisé, Rigoureux, Autonome, Vigilant, Réactif, Conscientieux.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit / Process CP : Communication
 OI : Outils / Installations Professionnelle
 QH : Qualité, Hygiène C : Connaissance
 S : Sécurité SF : Savoir-faire

M2 Traitement des grains

- M2A1 - Réceptionner les grains et contrôler la marchandise.
- M2A2 - Accueillir au silo des adhérents et des transporteurs.
- M2A3 - Peser le véhicule et émettre un bon de pesée.
- M2A4 - Organiser le stockage des grains.
- M2A5 - Assurer la surveillance de l'état de conservation du grain.
- M2A6 - Assurer le traitement des grains.
- M2A7 - Respecter les consignes, procédures et règles liées à l'hygiène, la sécurité et à la traçabilité en vigueur.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
	<ul style="list-style-type: none"> • CPSF3 Accueillir les adhérents et les transporteurs. • PPSF2 Observer et apprécier l'état et l'aspect des matières livrées. • QHSF3 Réaliser des prélèvements et des analyses d'échantillons sur la matière réceptionnée afin de définir la qualité des produits et les degrés de séchage. • CPSF4 Informer les adhérents et/ou les transporteurs des anomalies détectées et déclasser certains lots le cas échéant. • CPSF5 Intégrer la stratégie commerciale de la coopérative et gérer les conséquences sur le relationnel avec les adhérents. • QHSF4 Assurer la pesée du véhicule, à plein et à vide, et éditer le bon de pesée afin de garantir la traçabilité de la matière reçue. • PPSF3 Allouer le lot de marchandise livré dans la cellule adéquate afin d'assurer un stockage optimum et sans mélange de variétés/catégories. • OISF6 Utiliser les installations de transfert des grains (transporteurs, élévateurs) en respectant les règles de sécurité en vigueur. • OISF7 Identifier les caractéristiques techniques de l'installation de stockage (taille des cellules) et de ventilation (pression et débit d'air). • PPSF4 Surveiller l'état de conservation des lots avec les moyens et techniques alloués (température, germination et parasites, flair et couleur). • PPSF5 Conduire le refroidissement d'un lot en utilisant les instruments de mesure disponibles et en fonction des caractéristiques des moyens de conservation prévus. • QHSF5 Utiliser les produits insecticides appropriés en fonction des règles et procédures définies par la coopérative pour lutter contre le développement des insectes et parasites. • QHSF6 Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène en vigueur lors du traitement des grains. • SSF2 Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de sécurité en vigueur lors du traitement des grains. • QHSF7 Assurer la traçabilité des opérations dans toutes les opérations de traitement des grains. 	<p>Attentif, Méthodique, Organisé, Rigoureux, Autonome, Vigilant, Réactif, Conscientieux.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit / Process CP : Communication
 OI : Outils / Installations Professionnelle
 QH : Qualité, Hygiène C : Connaissance
 S : Sécurité SF : Savoir-faire

M3 Expédition des grains

- ♦ M3A1 - Assurer l'expédition des grains selon les consignes définies par le service commercial.
- ♦ M3A2 - Saisir les documents administratifs permettant le suivi et la traçabilité du flux de matière.
- ♦ M3A3 - Participer à l'élaboration du plan de silo et à la gestion de la collecte à venir.
- ♦ M3A4 - Assurer l'expédition des grains en respectant les consignes, procédures et règles de sécurité et de traçabilité en vigueur.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
	<ul style="list-style-type: none"> • QHSF8 Vérifier l'état des contenants avant le chargement des grains. • SSF3 Charger les camions, trains ou péniches ou autre engin de transport dans le respect des règles de sécurité. • QHSF9 Réaliser les pesées des engins de transport à expédier et prélever des échantillons. • QHSF10 Réaliser l'enregistrement des données des engins de transport prêts pour l'expédition et éditer les bons de sortie. • PPSF6 Organiser l'activité du silo pour répondre aux exigences et débouchés du marché, en respectant les règles et procédures de qualité. • SSF4 Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de sécurité en vigueur lors de l'expédition des grains. • QHSF11 Assurer la traçabilité lors de l'expédition des grains. 	<p>Attentif, Méthodique, Organisé, Rigoureux, Autonome, Vigilant, Réactif, Conscientieux.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit / Process CP : Communication
 OI : Outils / Installations Professionnelle
 QH : Qualité, Hygiène C : Connaissance
 S : Sécurité SF : Savoir-faire

M4 Participation aux diagnostics, réalisation de la maintenance de 1er niveau

M4A1 - Détecter les anomalies sur l'installation.

M4A2 - Identifier la nature de la panne et l'interlocuteur en capacité d'agir.

M4A3 - Réaliser les travaux d'entretien courant et régulier des installations (tapis, ascenseurs, ventilateurs).

M4A4 - Réaliser les diagnostics et la maintenance en respectant les consignes, procédures et règles de sécurité et de traçabilité en vigueur.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
	<ul style="list-style-type: none"> • OISF8 Déceler l'origine d'une panne d'ordre mécanique ou électrique afin d'intervenir ou de solliciter la personne/le service en capacité d'intervenir. • OISF9 Décrire avec précision les incidents et dysfonctionnements de l'installation en des termes techniques simples pour en préciser la nature au service dépannage. • CPSF6 Signaler les éventuelles anomalies détectées à son supérieur hiérarchique. • OISF10 Détecter les anomalies de fonctionnement pour identifier l'origine d'une panne, d'un fonctionnement dégradé dans le respect des règles de sécurité. • OISF11 Mettre en œuvre un programme d'entretien et de vérification des installations et du matériel roulant utilisés en concertation avec le service entretien le cas échéant. • OISF12 Assurer la maintenance de premier niveau lorsque nécessaire dans le respect des règles de sécurité et des procédures en vigueur. • SSF5 Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de traçabilité en vigueur lors des travaux de diagnostic et de maintenance de 1er niveau. • QHSF12 Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de sécurité en vigueur lors des travaux de diagnostic et de maintenance de 1er niveau. 	<p>Attentif, Méthodique, Organisé, Rigoureux, Autonome, Vigilant, Réactif, Conscientieux.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit / Process CP : Communication
 OI : Outils / Installations Professionnelle
 QH : Qualité, Hygiène C : Connaissance
 S : Sécurité SF : Savoir-faire

	PRODUIT/PROCESS	OUTILS/INSTALLATIONS
Connaissances		
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> • PPSF1 : Assurer l'ordonnement du silo dans le respect des procédures et règles en vigueur • PPSF2 : Observer et apprécier l'état et l'aspect des matières livrées • PPSF3 : Allouer le lot de marchandise livré dans la cellule adéquate afin d'assurer un stockage optimum et sans mélange de variétés/catégories • PPSF4 : Surveiller l'état de conservation des lots avec les moyens et techniques alloués (température, germination et parasites, flair et couleur) • PPSF5 : Conduire le refroidissement d'un lot en utilisant les instruments de mesure disponibles et en fonction des caractéristiques des moyens de conservation prévus • PPSF6 : Organiser l'activité du silo pour répondre aux exigences et débouchés du marché, en respectant les règles et procédures de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • OISF1 : Vérifier et contrôler le fonctionnement des installations du silo en respectant les règles de sécurité en vigueur • OISF2 : Procéder à la mise en route et à l'arrêt des installations du silo en respectant les modes opératoires • OISF3 : Contrôler les performances techniques des nettoyeurs afin d'assurer un fonctionnement optimum • OISF4 : Assurer le réglage et l'adaptation des appareils de nettoyage des grains en fonction des objectifs de qualité recherchés • OISF5 : Procéder à la mise en route et à l'arrêt des installations du silo en respectant les modes opératoires et les règles de sécurité • OISF6 : Utiliser les installations de transfert des grains (transporteurs, élévateurs) en respectant les règles de sécurité en vigueur • OISF7 : Identifier les caractéristiques techniques de l'installation de stockage (taille des cellules) et de ventilation (pression et débit d'air) • OISF8 : Déceler l'origine d'une panne d'ordre mécanique ou électrique afin d'intervenir ou de solliciter la personne/le service en capacité d'intervenir • OISF9 : Décrire avec précision les incidents et dysfonctionnements de l'installation en des termes techniques simples pour en préciser la nature au service dépannage • OISF10 : Détecter les anomalies de fonctionnement pour identifier l'origine d'une panne, d'un fonctionnement dégradé dans le respect des règles de sécurité • OISF11 : Mettre en œuvre un programme d'entretien et de vérification des installations et du matériel roulant utilisés en concertation avec le service entretien le cas échéant • OISF12 : Assurer la maintenance de premier niveau lorsque nécessaire dans le respect des règles de sécurité et des procédures en vigueur
	Attentif, Méthodique, Organisé, Rigoureux, Autonome, Vigilant, Réactif, Conscientieux.	

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit / Process CP : Communication
 OI : Outils / Installations Professionnelle
 QH : Qualité, Hygiène C : Connaissance
 S : Sécurité SF : Savoir-faire

	QUALITE, HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances			
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ▪ QHSF1 : Assurer le contrôle de la température et du débit lors du séchage du grain ▪ QHSF2 : Assurer la traçabilité des opérations dans la préparation et la conduite de son poste ▪ QHSF3 : Réaliser des prélèvements et des analyses d'échantillons sur la matière réceptionnée afin de définir la qualité des produits et les degrés de séchage ▪ QHSF4 : Assurer la pesée du véhicule, à plein et à vide, et éditer le bon de pesée afin de garantir la traçabilité de la matière reçue ▪ QHSF5 : Utiliser les produits insecticides appropriés en fonction des règles et procédures définies par la coopérative pour lutter contre le développement des insectes et parasites ▪ QHSF6 : Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène en vigueur lors du traitement des grains ▪ QHSF7 : Assurer la traçabilité des opérations dans toutes les opérations de traitement des grains ▪ QHSF8 : Vérifier l'état des contenants avant le chargement des grains ▪ QHSF9 : Réaliser les pesées des engins de transport à expédier et prélever des échantillons ▪ QHSF10 : Réaliser l'enregistrement des données des engins de transport prêts pour l'expédition et éditer les bons de sortie ▪ QHSF11 : Assurer la traçabilité lors de l'expédition des grains ▪ QHSF12 : Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de traçabilité en vigueur lors des travaux de diagnostic et de maintenance de 1er niveau ▪ QHSF13 : Assurer le nettoyage du silo afin de prévenir le risque d'incendie, d'explosion de poussière ou de fermentation 	<ul style="list-style-type: none"> • SSF1 : Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de sécurité en vigueur lors de la phase de préparation et de conduite du matériel et des installations • SSF2 : Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de sécurité en vigueur lors du traitement des grains • SSF3 : Charger les camions, trains ou péniches ou autre engin de transport dans le respect des règles de sécurité • SSF4 : Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de sécurité en vigueur lors de l'expédition des grains • SSF5 : Appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles de sécurité en vigueur lors des travaux de diagnostic et de maintenance de 1er niveau 	<ul style="list-style-type: none"> • CPSF1 : Identifier les différents acteurs et interlocuteurs en interne afin d'assurer une communication optimale • CPSF2 : Assurer auprès de ses collègues et de sa hiérarchie la circulation de l'information tant montante que descendante • CPSF3 : Accueillir les adhérents et les transporteurs • CPSF4 : Informer les adhérents et/ou les transporteurs des anomalies détectées et déclasser certains lots le cas échéant • CPSF5 : Intégrer la stratégie commerciale de la coopérative et gérer les conséquences sur le relationnel avec les adhérents • CPSF6 : Signaler les éventuelles anomalies détectées à son supérieur hiérarchique
	Attentif, Méthodique, Organisé, Rigoureux, Autonome, Vigilant, Réactif, Conscientieux.		

Référentiel de certification : articulation blocs de compétences et certification CQP

Référentiel de certification du CQP Agent de Silo

Domaines	Produits Process	Outils installations	Qualité, hygiène	Sécurité	Communication professionnelle
Blocs	Produits Process	Outils installations	Qualité	Sécurité	Communication professionnelle
	<i>Réaliser le process de production pour assurer le bon fonctionnement du silo</i>	<i>Utiliser les outils et les installations au poste de travail en appliquant les modes opératoires</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Qualité d'Hygiène et de sécurité alimentaire à son poste</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Sécurité et santé au travail</i>	<i>Communiquer efficacement et s'organiser dans son activité professionnelle</i>
Unités de compétences	Caractériser les produits	Caractériser les outils et les machines	Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements	Appliquer les règles de sécurité	S'intégrer dans son environnement professionnel
	Réaliser ou Conduire le process	Conduire les machines	Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire	Appliquer les consignes de gestes et postures	Communiquer à l'écrit
	Gérer les stocks	Appréhender les bases en technologie professionnelle	Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail		Communiquer à l'oral
		Réaliser une maintenance de 1 ^{er} niveau			Prendre la parole en public
					Gérer son activité

Par la voie de la formation

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

L'évaluation formateur

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

L'évaluation tuteur

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

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

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

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

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

Par la voie des blocs de compétences

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

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

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