

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Novembre 2009

Ouvrier qualifié
du travail des viandes
en industries charcutières

Fédération des Industries Charcutières, Traiteurs
et Transformation de 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.

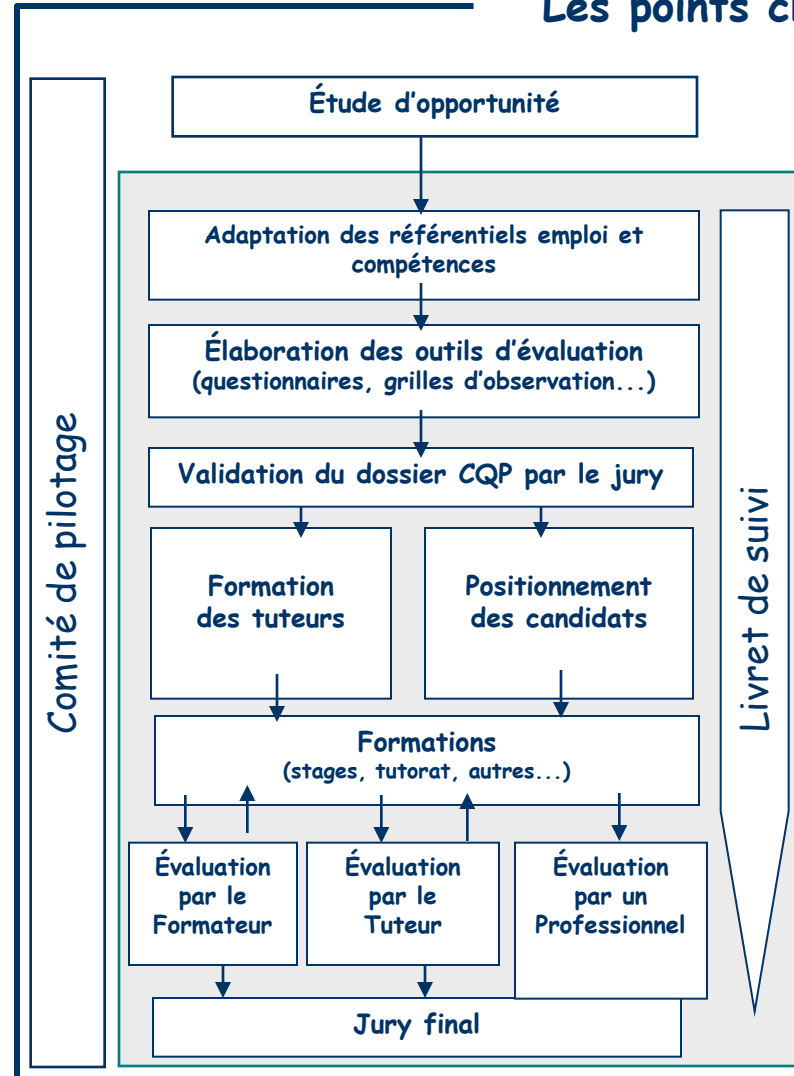
Insertion

- ▶ 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.

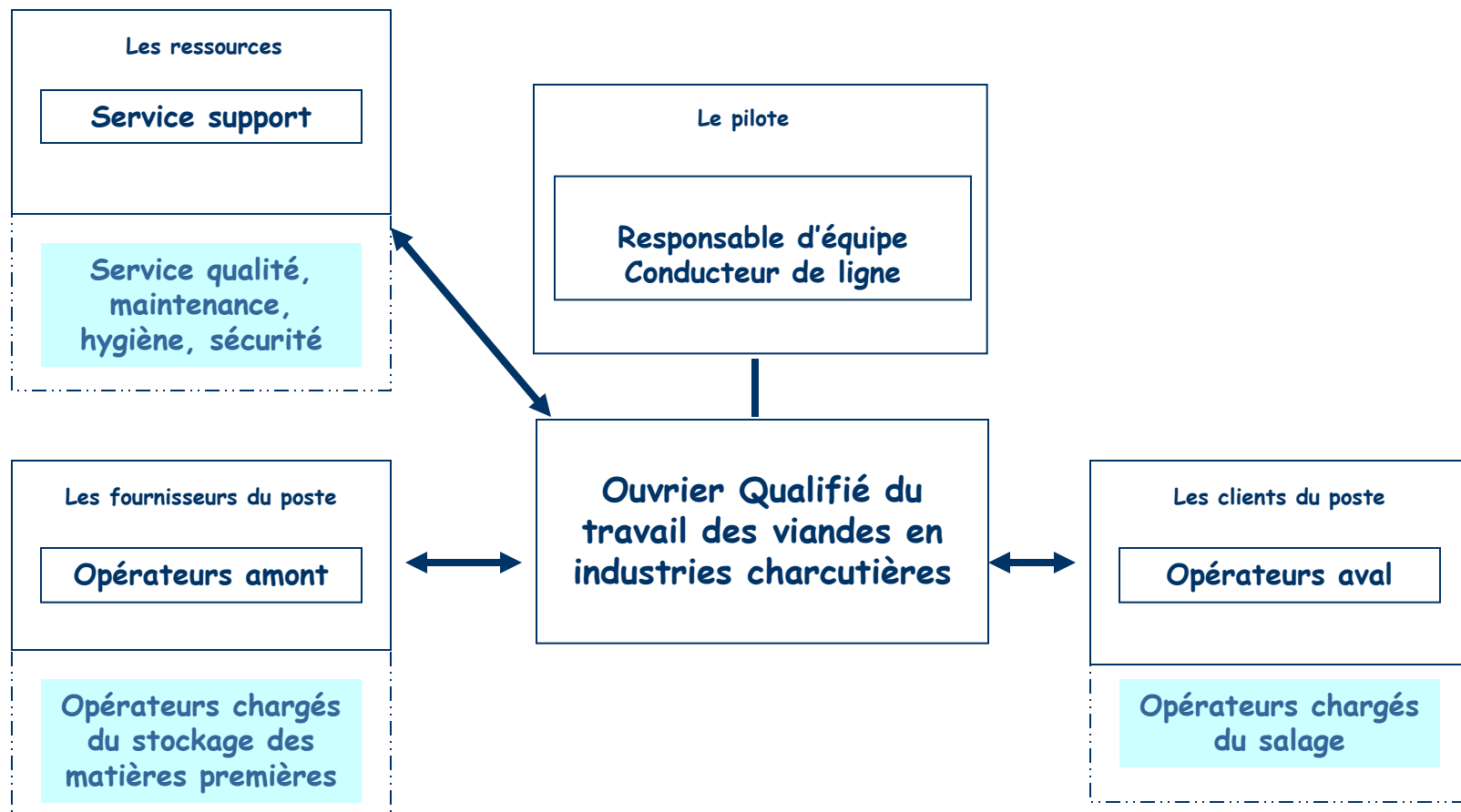
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

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.

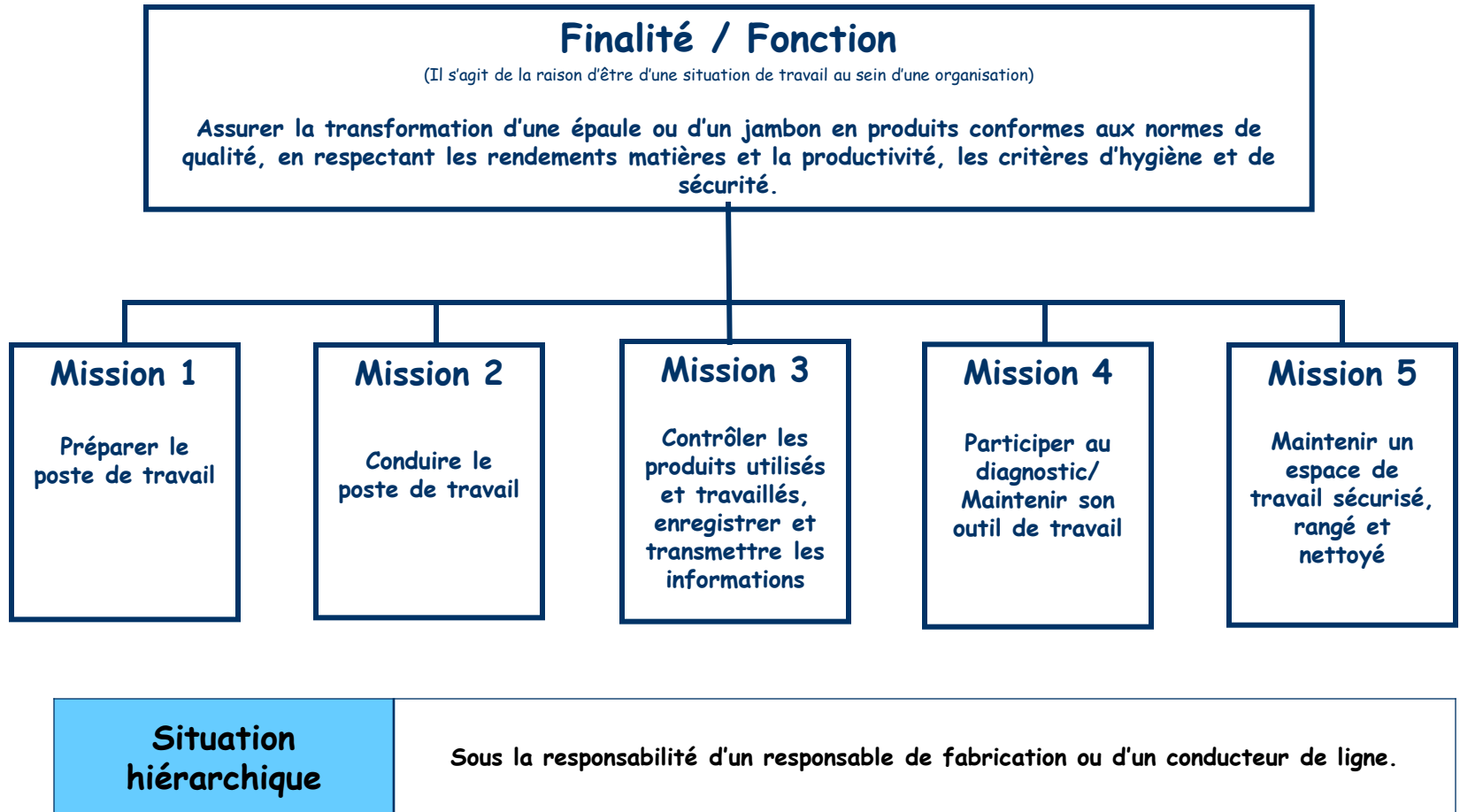
LE JURY : il peut intervenir dès l'amont pour valider la cohérence du projet CQP de l'entreprise. Il s'entretient, à l'issue de la démarche, avec chaque candidat et statue, au regard des évaluations réalisées par le tuteur, le formateur et un professionnel, sur l'attribution du CQP.

Les différentes relations fonctionnelles

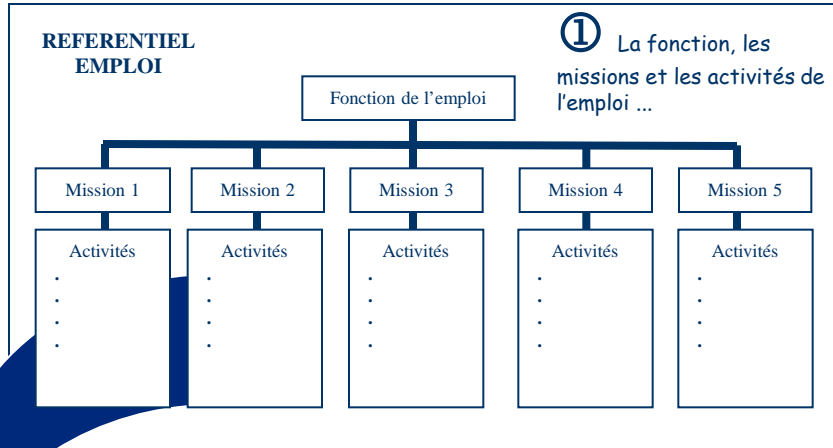


Légende : Selon l'organisation

La définition de l'emploi



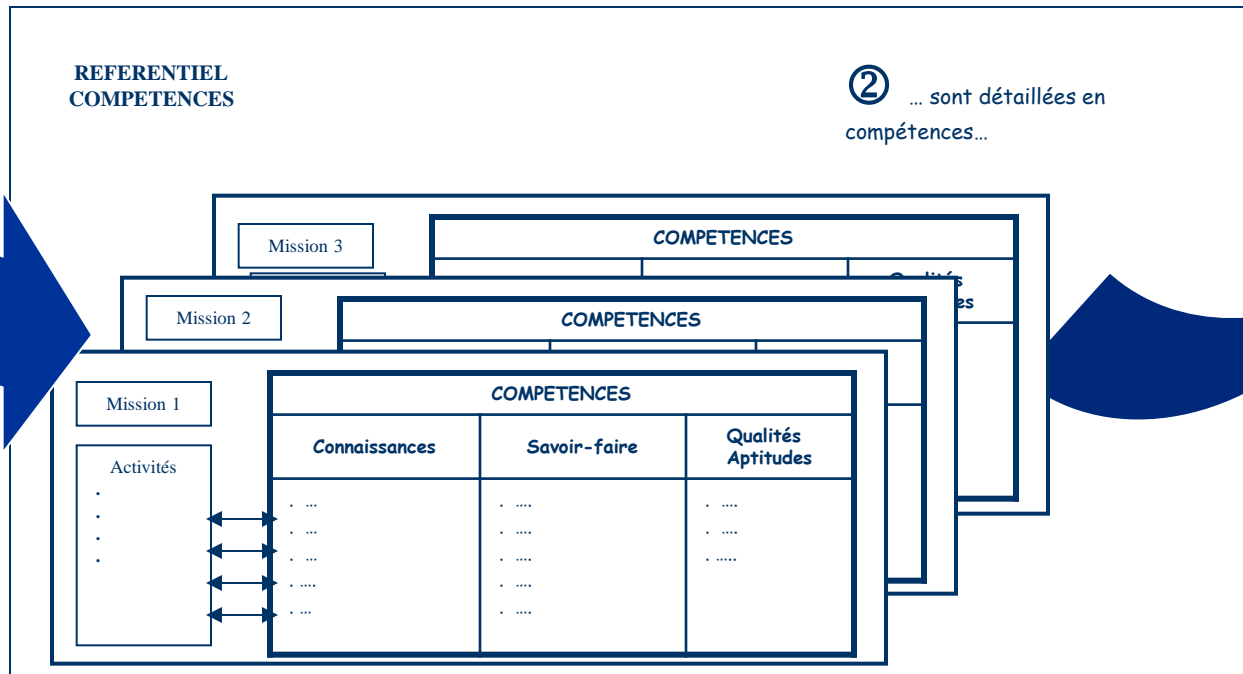
La structure du référentiel



LES COMPETENCES PAR DOMAINE

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Produit Process	Outils Installation	Qualité	Hygiène	Sécurité	Comm. Prof.
Connaissances						
Savoir-faire						
Qualités Aptitudes						



Codage

PP : Produit Process
 OI : Outils Installation
 Q : Qualité
 H : Hygiène
 S : Sécurité
 CP : Communication professionnelle

C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

Le référentiel emploi

Assurer la transformation d'une épaule ou d'un jambon en produits conformes aux normes de qualité, en respectant les rendements matières et la productivité, les critères d'hygiène et de sécurité.

M1 Préparer le poste de travail

- ♦M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité.
- ♦M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée, ou recevoir les consignes.
- ♦M1A3 - S'assurer de la conformité des matières premières.
- ♦M1A4 - Préparer le matériel et l'équipement sécurité et hygiène nécessaire à la réalisation de son travail.
- ♦M1A5 - Apprécier l'état de propreté et de sécurité de son environnement de travail.
- ♦M1A6 - Contrôler l'état des outils et installations utilisées.

M2 Conduire le poste de travail

- ♦M2A1 - Réaliser le découennage et le dégraissage externe.
- ♦M2A2 - Réaliser le désossage.
- ♦M2A3 - Réaliser le dégraissage interne et le dépiéçage.
- ♦M2A4 - Réaliser le dénervage.
- ♦M2A5 - Utiliser les outils et installations dans le strict respect des consignes de sécurité.
- ♦M2A6 - Assurer des interventions ponctuelles en moulage, conditionnement, mise en congélation.

M3 Contrôler les produits utilisés et travaillés, enregistrer et transmettre les informations

- ♦M3A1 - Observer et analyser l'état des matières premières.
- ♦M3A2 - Respecter les caractéristiques des cahiers des charges.
- ♦M3A3 - Vérifier les rendements matières et enregistrer les données.
- ♦M3A4 - Contrôler, à son niveau, la qualité des opérations réalisées sur le produit.
- ♦M3A5 - Echanger des informations avec l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement de son poste de travail (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).
- ♦M3A6 - Contribuer à la prise de poste d'un nouvel arrivant : règles de travail et éléments techniques.

M4 Participer au diagnostic/ Maintenir son outil de travail

- ♦M4A1 - Anticiper les dysfonctionnements par rapport aux outils et au poste de travail.
- ♦M4A2 - Identifier les causes possibles de dysfonctionnement et les transmettre si nécessaire.
- ♦M4A3 - Effectuer les opérations de maintenance de premier niveau.
- ♦M4A4 - Répondre aux sollicitations pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.

M5 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé

- ♦M5A1 - Transmettre les consignes aux agents polyvalents.
- ♦M5A2 - Prévenir les risques dans son espace de travail (usure d'outils, gestes dangereux...).
- ♦M5A3 - Nettoyer les abords de son poste de travail selon les consignes d'hygiène et de sécurité établies.
- ♦M5A4 - Procéder au nettoyage complet de son poste de travail en fin de cycle.
- ♦M5A5 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale en vigueur dans l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau...).

*M1A1 : Mission 1 – Activité 1

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process
 OI : Outils Installation
 Q : Qualité
 H : Hygiène
 S : Sécurité
 CP : Communication
 Professionnelle

C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

Ouvrier Qualifié du Travail des Viandes en Industries Charcutières

COMPETENCES			
M1 Préparer le poste de travail	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ◆M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité. ◆M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée, ou recevoir les consignes. ◆M1A3 - S'assurer de la conformité des matières premières. ◆M1A4 - Préparer le matériel et l'équipement sécurité et hygiène nécessaire à la réalisation de son travail. ◆M1A5 - Apprécier l'état de propreté et de sécurité de son environnement de travail. ◆M1A6 - Contrôler l'état des outils et installations utilisées. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Reconnaître les matières premières et produits travaillés dans l'entreprise. ■PPC3 - Repérer les cycles et les phases de transformation des produits. ■PPC4 - Citer les altérations des produits les plus fréquemment observées. ■PPC5 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés dans l'entreprise. ■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. ■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution. ■HC2 - Établir les liens entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits. ■SC1 - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles. ■CPC1 - Récupérer les informations utiles à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Apprécier l'état des matières premières, des produits à travailler en fonction des normes de l'entreprise et des produits finis. ■PPSF3 - Organiser son travail dans le temps et en respectant les programmes. ■PPSF4 - Effectuer des prélèvements stériles. ■OISF7 - Utiliser les fonctions de base d'un logiciel de GPAO. ■QSF1 - Réaliser un contrôle qualité au regard des critères du cahier des charges. ■QSF3 - Respecter les règles d'indentification et d'enregistrement de traçabilité. ■QSF4 - Respecter les règles du FIFO. ■HSF2 - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène. ■HSF3 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail. ■SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■SSF3 - Appliquer les consignes de prévention des risques professionnels. ■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité. 	<ul style="list-style-type: none"> •Rigueur •Méthode •Vigilance •Précision •Fiabilité •Anticipation •Dextérité

*PPC1 : Produit Process Connaissance 1

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process

OI : Outils Installation

Q : Qualité

H : Hygiène

S : Sécurité

CP : Communication

Professionnelle

C : Connaissances

SF : Savoir-faire

A : Aptitudes

COMPETENCES			
M2 Conduire le poste de travail	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ◆ M2A1 - Réaliser le découpage et le dégraissage extérieur. ◆ M2A2 - Réaliser le désossage. ◆ M2A3 - Réaliser le dégraissage interne et le dépiéçage. ◆ M2A4 - Réaliser le dénervage. ◆ M2A5 - Utiliser les outils et installations dans le strict respect des consignes de sécurité. ◆ M2A6 - Assurer des interventions ponctuelles en moulage, conditionnement, mise en congélation. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPC2 - Décrire l'anatomie des produits à traiter (jambon, jarret, épaule...). ■ PPC3 - Repérer les cycles et les phases de transformation des produits. ■ PPC4 - Citer les altérations des produits les plus fréquemment observées. ■ PPC6 - Citer les grandes étapes du process de transformation. ■ PPC7 - Connaître les normes de rendement. ■ OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition, et apprécier leur état de fonctionnement. ■ OIC2 - Justifier l'utilisation de ses outils en fonction des activités à réaliser. ■ QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. ■ QC3 - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise. ■ SC2 - Citer les différents types de danger (les zones à risques, les produits chimiques...). ■ SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective. ■ SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures. ■ CPC3 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à sa disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement des consignes...). 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPSF2 - Respecter les modes opératoires, les instructions de réalisation. ■ PPSF3 - Organiser son travail dans le temps et en respectant les programmes. ■ OISF1 - Utiliser les outils (couteaux, wizards...). conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs. ■ OISF2 - Réaliser les gestes professionnels techniques de désossage, dégraissage et parage avec des outils tranchants. ■ OISF3 - Suivre l'ordre de découpage assurant la qualité de l'opération. ■ OISF4 - Adapter son geste en fonction de la matière première à traiter. ■ QSF2 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme. ■ SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■ SSF2 - Respecter les procédures. ■ SSF3 - Appliquer les consignes de prévention des risques professionnels. ■ SSF4 - Appliquer les consignes relatives aux gestes et postures. ■ SSF5 - Gérer l'effort dans la durée et éviter les gestes inutiles. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rigueur • Méthode • Vigilance • Précision, • Fiabilité • Anticipation • Dextérité

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process

OI : Outils Installation

Q : Qualité

H : Hygiène

S : Sécurité

CP : Communication

Professionnelle

C : Connaissances

SF : Savoir-faire

A : Aptitudes

M3 Contrôler les produits utilisés et travaillés, enregistrer et transmettre les informations

- ♦M3A1 - Observer et analyser l'état des matières premières.
- ♦M3A2 - Respecter les caractéristiques des cahiers des charges.
- ♦M3A3 - Vérifier les rendements matières et enregistrer les données.
- ♦M3A4 - Contrôler, à son niveau, la qualité des opérations réalisées sur le produit.
- ♦M3A5 - Echanger des informations avec l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement de son poste de travail (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).
- ♦M3A6 - Contribuer à la prise de poste d'un nouvel arrivant: règles de travail et éléments techniques.

COMPETENCES

CONNAISSANCES

- PPC1 - Reconnaître les matières premières et produits travaillés dans l'entreprise.
- PPC2 - Décrire l'anatomie des produits à traiter (jambon, jarret, épaule...).
- PPC4 - Citer les altérations des produits les plus fréquemment observées.
- PPC6 - Citer les grandes étapes du process de transformation.
- PPC7 - Citer les normes de rendement.
- QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise.
- QC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité.
- QC3 - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise.
- QC4 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risques et d'exigences clients.
- HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution.
- HC2 - Établir les liens entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.
- HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).
- HC4 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).
- SC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).
- CPC1 - Récupérer les informations utiles à son poste.
- CPC2 - Situer son activité par rapport à l'activité de l'entreprise.

SAVOIR-FAIRE

- PPSF1 - Apprécier l'état des matières premières, des produits à travailler en fonction des normes de l'entreprise et des produits finis.
- PPSF4 - Effectuer des prélèvements stériles.
- OISF7 - Utiliser les fonctions de base d'un logiciel de GPAO.
- QSF1 - Réaliser un contrôle qualité au regard des critères du cahier des charges.
- QSF2 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme.
- QSF3 - Respecter les règles d'indentification et d'enregistrement de traçabilité.
- QSF4 - Respecter les règles du FIFO.
- HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène et consignes en matière de prévention des accidents.
- HSF2 - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.
- CPSF1 - Transmettre des informations à ses différents interlocuteurs internes et externes.
- CPSF2 - Accueillir et former un nouvel arrivant.
- CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité.
- CPSF4 - Alerter les services concernés en cas de non-conformité.
- CPSF5 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition.

QUALITES APTITUDES

Rigueur
Méthode
Vigilance
Précision
Fiabilité
Anticipation
Dextérité

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process

OI : Outils Installation

Q : Qualité

H : Hygiène

S : Sécurité

CP : Communication

Professionnelle

C : Connaissances

SF : Savoir-faire

A : Aptitudes

COMPETENCES

	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M4 Participer au diagnostic/Maintenir son outil de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆M4A1 - Anticiper les dysfonctionnements par rapport aux outils et au poste de travail. ◆M4A2 - Identifier les causes possibles de dysfonctionnement et les transmettre si nécessaire. ◆M4A3 - Effectuer les opérations de maintenance de premier niveau. ◆M4A4 - Répondre aux sollicitations pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition, et apprécier leur état de fonctionnement. ■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. ■QC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité. ■SC1 - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles. ■SC2 - Citer les différents types de danger (les zones à risques, les produits chimiques...). ■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■OISF5 - Entretien et nettoyer les instruments selon la procédure. ■OISF6 - Identifier les principales causes de dysfonctionnement simples et répertoriés. ■QSF1 - Réaliser un contrôle qualité au regard des critères du cahier des charges. ■SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■SSF2 - Respecter les procédures. ■SSF3 - Appliquer les consignes de prévention des risques professionnels. ■CPSF4 - Alerter les services concernés en cas de non-conformité. 	<p>Rigueur Méthode Vigilance Précision Fiabilité Anticipation Dextérité</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process

OI : Outils Installation

Q : Qualité

H : Hygiène

S : Sécurité

CP : Communication

Professionnelle

C : Connaissances

SF : Savoir-faire

A : Aptitudes

COMPETENCES

	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M5 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆M5A1 - Transmettre les consignes aux agents polyvalents. ◆M5A2 - Prévenir les risques dans son espace de travail (usure d'outils, gestes dangereux...). ◆M5A3 - Nettoyer les abords de son poste de travail selon les consignes d'hygiène et de sécurité établies. ◆M5A4 - Procéder au nettoyage complet de son poste de travail en fin de cycle. ◆M5A5 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale en vigueur dans l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau...). 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC5 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés dans l'entreprise. ■OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition, et apprécier leur état de fonctionnement. ■QC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité. ■QC4 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risques et d'exigences clients. ■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution. ■HC2 - Établir les liens entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits. ■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage) ■HC4 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). ■SC1 - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles. ■SC2 - Citer les différents types de danger (les zones à risques, les produits chimiques...). ■SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective. ■SC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...). ■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures. ■CPC1 - Récupérer les informations utiles à son poste. ■CPC2 - Situer son activité par rapport à l'activité de l'entreprise. ■CPC3 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à sa disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement des consignes...). 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF3 - Organiser son travail dans le temps et en respectant les programmes. ■OISF5 - Entretien et nettoyer les instruments selon la procédure. ■HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène et consignes en matière de prévention des accidents. ■HSF2 - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène. ■HSF3 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail. ■SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■SSF2 - Respecter les procédures. ■SSF3 - Appliquer les consignes de prévention des risques professionnels. ■SSF4 - Appliquer les consignes relatives aux gestes et postures. ■CPSF1 - Transmettre des informations à ses différents interlocuteurs internes et externes. ■CPSF2 - Accueillir et former un nouvel arrivant. 	<p>Rigueur Méthode Vigilance Précision, Fiabilité Anticipation Dextérité</p>

Les compétences par domaine

	Produits / Process	Outils / Installation	Qualité
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Reconnaître les matières premières et produits travaillés dans l'entreprise. ■PPC2 - Décrire l'anatomie des produits à traiter (jambon, jarret, épaule,...). ■PPC3 - Repérer les cycles et les phases de transformation des produits. ■PPC4 - Citer les altérations des produits les plus fréquemment observées. ■PPC5 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés dans l'entreprise. ■PPC6 - Citer les grandes étapes du process de transformation. ■PPC7 - Citer les normes de rendement. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition, et apprécier leur état de fonctionnement. ■OIC2 - Justifier l'utilisation de ses outils en fonction des activités à réaliser. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QC1 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise. ■QC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes en cas de non respect des critères de qualité. ■QC3 - Citer les contrôles effectués à son poste par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise. ■QC4 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risques et d'exigences clients.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Apprécier l'état des matières premières, des produits à travailler en fonction des normes de l'entreprise et des produits finis. ■PPSF2 - Respecter les modes opératoires, les instructions de réalisation. ■PPSF3 - Organiser son travail dans le temps et en respectant les programmes. ■PPSF4 - Effectuer des prélèvements stériles. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Utiliser les outils (couteaux, wizards...) conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs. ■OISF2 - Réaliser les gestes professionnels techniques de désossage, dégraissage et parage avec des outils tranchants. ■OISF3 - Suivre l'ordre de découpage assurant la qualité de l'opération. ■OISF4 - Adapter son geste en fonction de la matière première à traiter. ■OISF5 - Entretenir et nettoyer les instruments selon la procédure. ■OISF6 - Identifier les principales causes de dysfonctionnement simples et répertoriés. ■OISF7 - Utiliser les fonctions de base d'un logiciel de GPAO. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QSF1 - Réaliser un contrôle qualité au regard des critères du cahier des charges. ■QSF2 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme. ■QSF3 - Respecter les règles d'indentification et d'enregistrement de traçabilité. ■QSF4 - Respecter les règles du FIFO.
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation, Dextérité		

Les compétences par domaine

	Hygiène	Sécurité	Communication professionnelle
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■HC1 - Connaître les bases de la microbiologie, de l'hygiène, les risques en cas de non respect et identifier les sources de contamination ou de pollution. ■HC2 - Établir les liens entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits. ■HC3 - Décrire les procédures d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). ■HC4 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage). 	<ul style="list-style-type: none"> ■SC1 - Expliquer les règles de sécurité collectives et individuelles. ■SC2 - Citer les différents types de danger (les zones à risques, les produits chimiques...). ■SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective. ■SC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...). ■SC5 - Citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Récupérer les informations utiles à son poste. ■CPC2 - Situer son activité par rapport à l'activité de l'entreprise. ■CPC3 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à sa disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement des consignes...).
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène et consignes en matière de prévention des accidents. ■HSF2 - Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène. ■HSF3 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■SSF2 - Respecter les procédures. ■SSF3 - Appliquer les consignes de prévention des risques professionnels. ■SSF4 - Appliquer les consignes relatives aux gestes et postures. ■SSF5 - Gérer l'effort dans la durée et éviter les gestes inutiles. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Transmettre des informations à ses différents interlocuteurs internes et externes. ■CPSF2 - Accueillir et former un nouvel arrivant. ■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité. ■CPSF4 - Alerter les services concernés en cas de non-conformité. ■CPSF5 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition.
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation, Dextérité		

Référentiel de certification : articulation blocs de compétences et certification CQP

Référentiel de certification du CQP OQTVIC (FICT)

Domaine	Produits Process	Outils installations	Qualité	Hygiène	Sécurité et santé au travail	Communication professionnelle
Blocs	Produits Process	Outils installations	Qualité	Hygiène / Environnement	Sécurité	Communication professionnelle
	<i>Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus</i>	<i>Réaliser les gestes techniques professionnels en utilisant les outils et les installations adaptés</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Qualité à son poste de travail</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures d'Hygiène et de sécurité alimentaire, de gestion de l'environnement</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Sécurité et de gestes et postures</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 règles de sécurité	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	Appliquer les consignes de gestes et postures	Communiquer à l'écrit
	Réaliser ou Conduire le process	Maîtriser la gestuelle et les techniques professionnelles		Appliquer les consignes de gestion de l'environnement		Communiquer à l'oral
		Utiliser l'outil informatique				Exercer la mission de tuteur

Évaluation

Industries Alimentaires

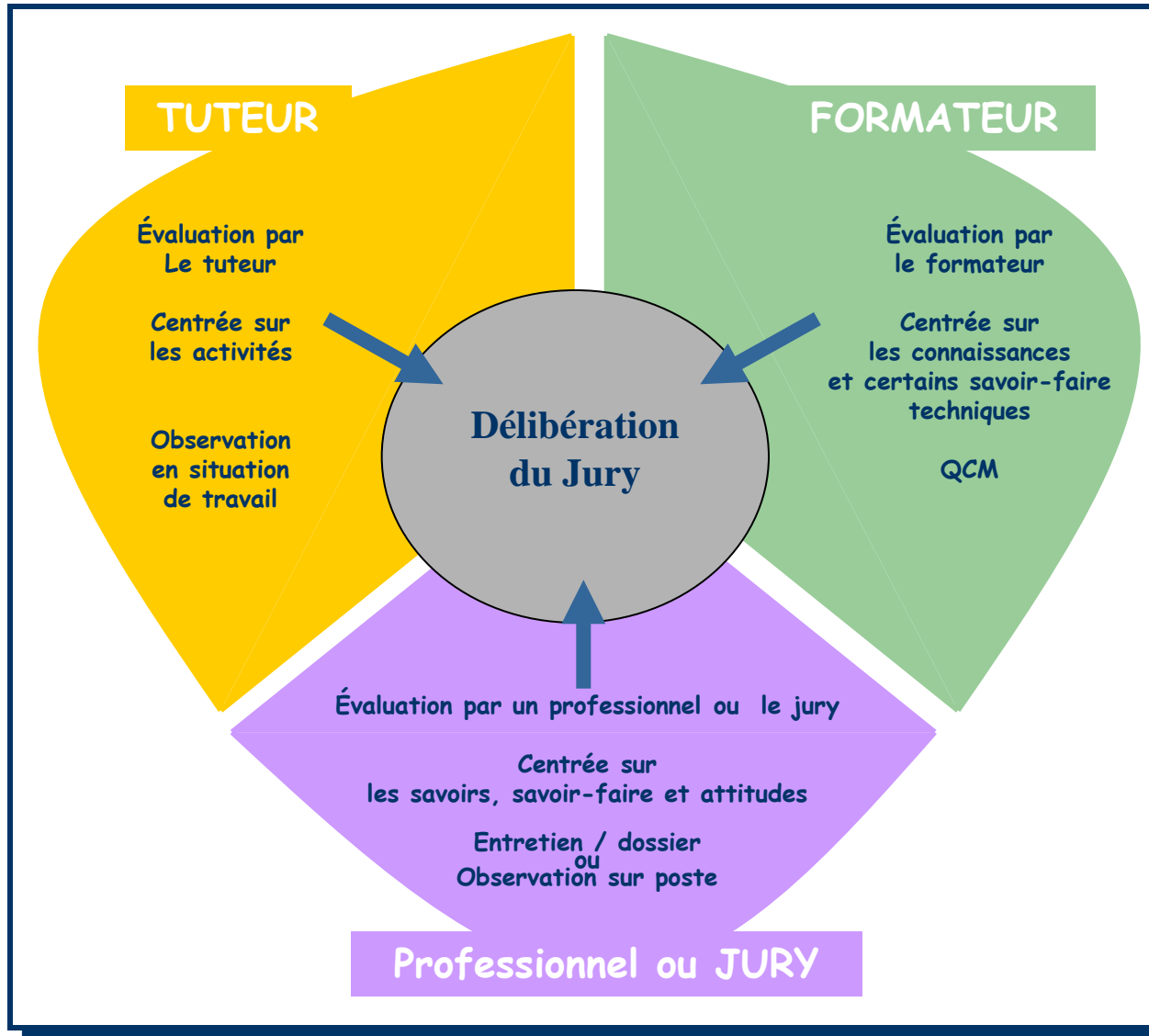


Novembre 2009

Ouvrier qualifié
du travail des viandes
en industries charcutières

Fédération des Industries Charcutières, Traiteurs
et Transformation de Viandes

Les différents types d'évaluation



PRINCIPES

Le tuteur observe le candidat en situation de travail et détermine le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il utilise pour cela une grille d'observation des activités.

Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoir 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 différentes natures :

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 jury ou par un professionnel (selon le type d'emploi à observer)

- 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	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Grille d'évaluation tuteur						
Grille d'évaluation formateur						
Grille Professionnel ou Jury						

Résultats par bloc						

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.

VALIDATION D'UN DOMAINE

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 limite de durée.