



Livret de présentation du Certificat de Qualification Professionnelle

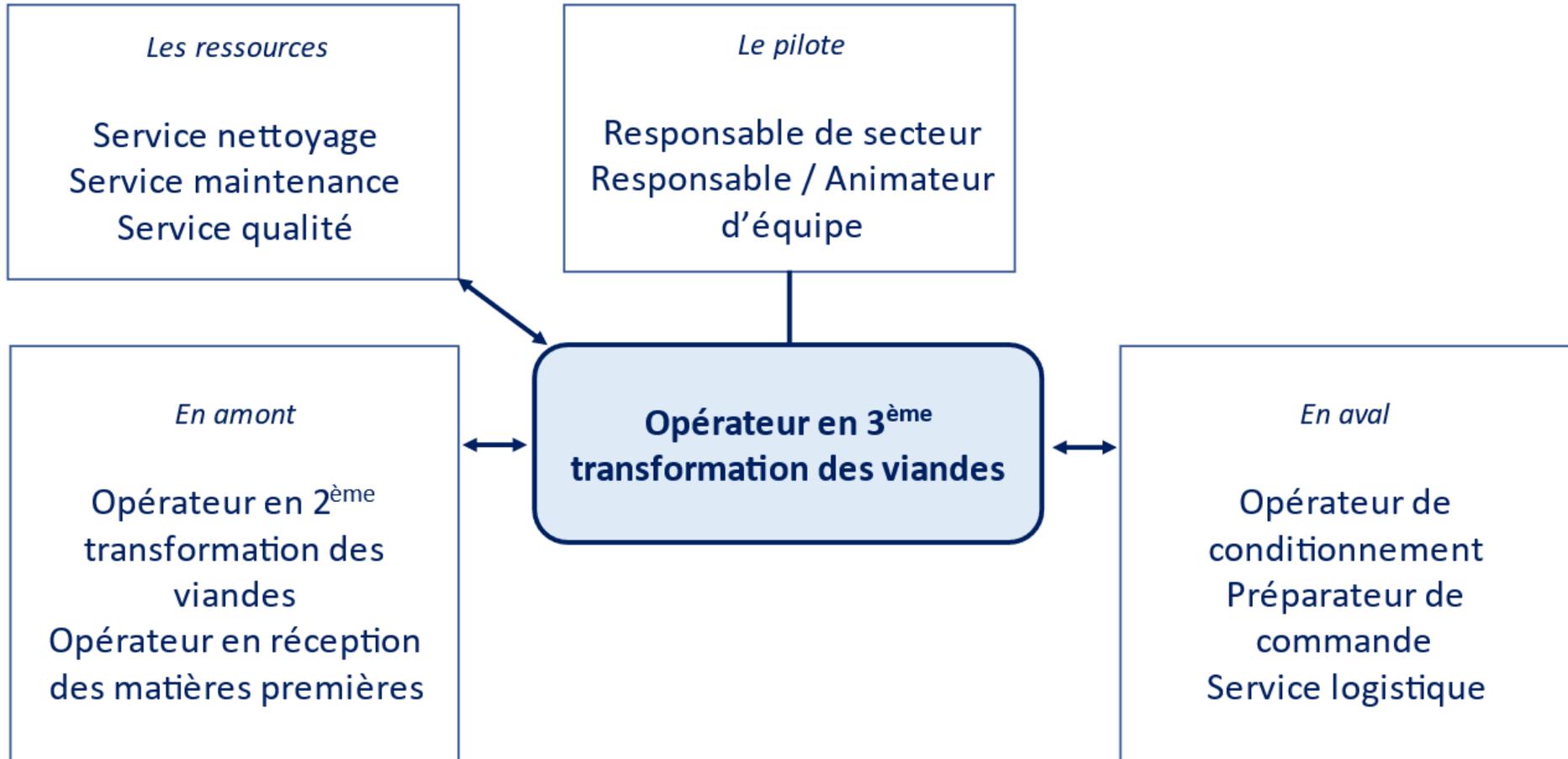
OPERATEUR EN TROISIEME TRANSFORMATION DES VIANDES (O3TV)

Branche ICGV

Filière Alimentaire



Les différentes relations fonctionnelles

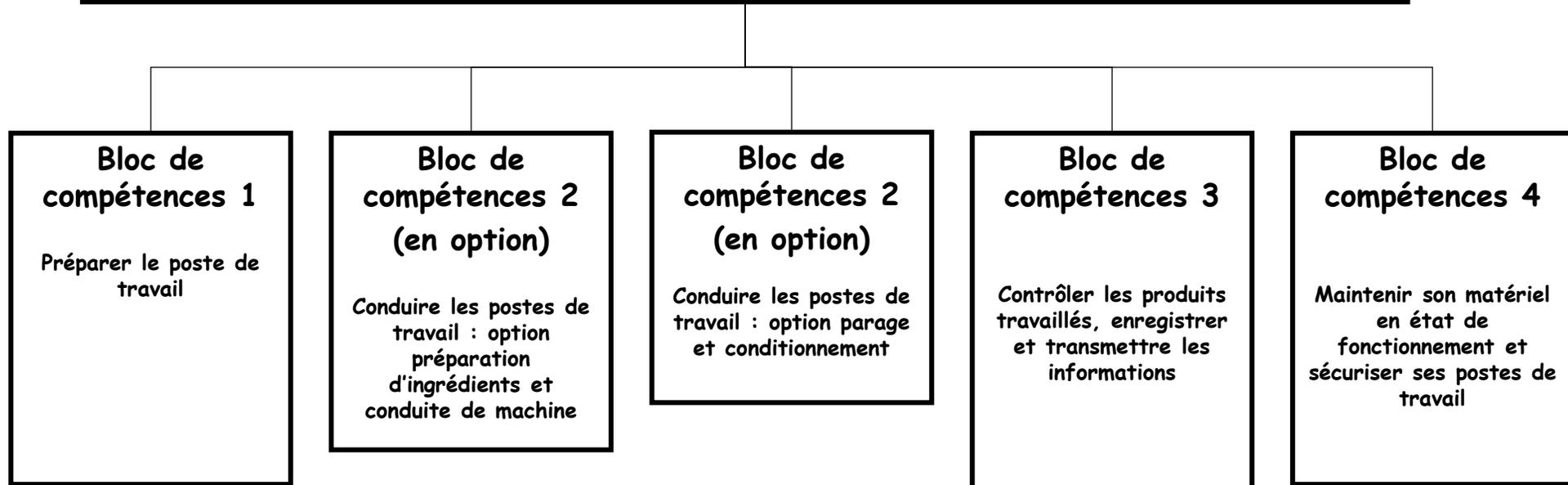


La définition de l'emploi

Finalité / Fonction

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

Réaliser les opérations de fabrication des produits élaborés (préparation d'ingrédients et approvisionnement des lignes de production, conduite de machines, piéçage manuel, conditionnement et étiquetage des produits), en respectant les objectifs de qualité et de productivité, les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.



Situation hiérarchique

L'opérateur en 3^{ème} transformation des viandes du secteur de l'Industrie et des Commerces en Gros de Viandes, travaille sous la responsabilité d'un responsable de secteur, qui peut être un responsable ou un animateur d'équipe.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL		
<p>Activité A1.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Choix d'une tenue réglementaire adaptée dans l'atelier et aux postes de travail -Respect des règles d'hygiène avant l'entrée dans l'atelier -Respect des règles de déplacements au sein de l'atelier -Adaptation des EPI en fonction des changements de postes 	<p>C1.1 : Adopter une tenue conforme à son arrivée aux postes de travail pour respecter les standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise</p>	<p>Pertinence de la tenue à son arrivée au poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Tous les éléments constituant la tenue sont correctement portés et adaptés à l'atelier -Le candidat respecte les règles d'hygiène et de sécurité : lavage des mains, lavage des bottes/chaussures (désinfection, pédiluve), port de la charlotte/casque le cas échéant, port des EPI propres à sa structure, EPI complémentaires, bijoux et accessoires... -Le candidat emprunte le bon trajet et transporte le matériel en sécurité -L'opérateur adopte la tenue réglementaire suivant le poste occupé / en vigueur dans l'atelier
<p>Activité A1.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Recueil des informations utiles à son activité auprès des interlocuteurs amont et aval -Passation de consignes orales et écrites entre opérateurs lors de changement de poste -Prise de connaissance du programme de production -Utilisation des outils de communication mis à sa disposition (supports papier, informatique ou téléphone) 	<p>C1.2 : S'informer du planning de travail pour la journée en prenant en compte les consignes auprès du responsable d'équipe ou de ses homologues afin d'organiser son activité</p>	<p>Respect du planning mis en œuvre et organisation de l'activité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat identifie les informations utiles à l'organisation de son activité -Les informations écrites et/ou orales sont comprises et intégrées dans l'activité -Le candidat donne des consignes précises lors de son changement de poste -Le travail est effectué selon les consignes et les cahiers des charges
<p>Activité A1.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Identification des composants et compréhension des principales fonctionnalités des machines et installations (broyeuse, trancheuse, formeuse, poussoir, machines de conditionnement, groupe d'étiquetage) -Contrôle et formalisation de l'état de fonctionnement des matériels, machines et installations à utiliser (organes de sécurité, pièces d'usure, consommables, hygiène, sécurité, commandes et poste de conduite, arrêt d'urgence, capteurs...) -Signalement de tous matériels, machines et installations défectueux ou qui ne présentent pas des garanties optimales de fonctionnement -Contrôle visuel sur l'environnement de son poste de travail -Aménagement du poste de travail -Application des règles d'hygiène et sécurité aux postes de travail 	<p>C1.3 : Vérifier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité du matériel, des machines et des installations pour assurer la bonne exécution de son activité</p>	<p>Qualité de l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des matériels :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Le matériel est adapté à la tâche à réaliser -Le candidat s'assure de l'état de fonctionnement des matériels, machines et installations -Il signale tout matériel défectueux ou qui ne présente pas des garanties optimales de fonctionnement -Le poste est propre et correctement agencé -L'aménagement du poste est optimal et ergonomique pour l'activité -Les règles d'hygiène et sécurité sont correctement respectées

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL		
<p>Activité A1.4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Préparation des éléments de suivi de son activité (documents, feuilles de relevé de production, etc.) -Réalisation des opérations de réglages, paramétrages des machines et installations suivant le programme de production -Respect des règles en matière d'environnement (consommation d'eau, d'énergie, perte matière, etc.) -Prévention de tout risque de contamination du produit -Respect des règles de sécurité individuelles et collectives 	<p>C1.4 : Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage des machines et des installations pour répondre au planning de production</p>	<p>Les opérations indispensables au démarrage des machines sont correctement réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Le candidat renseigne tous les documents (papier ou numérique) propres à son poste, le cas échéant -Les réglages et paramétrages sont fins et adaptés -Les règles en matière d'environnement et de sécurité sont respectées -Il effectue un contrôle visuel des machines et installations -Il signale toutes les anomalies sur le poste de travail
<p>Activité A1.5 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Sélection et vérification de la disponibilité des matières premières, consommables et de leur conformité par rapport au cahier des charges de production -Utilisation des moyens de traçabilité (papier, informatique) -Appréciation visuelle et olfactive de l'état des matières premières, consommables et produits à travailler -Respect de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges -Application des règles liées aux démarches qualité et de traçabilité de l'entreprise et aux postes de travail - Alerte et réactivité en cas de non-conformité 	<p>C1.5 : S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières, produits, et consommables nécessaires à la réalisation de son activité</p>	<p>Qualité des matières premières, produits et consommables :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Le candidat s'assure d'avoir la quantité et l'ensemble des références relatives aux matières premières, produits ou consommables par rapport au programme de production ; il alerte le service compétent au besoin -Les moyens de traçabilité sont utilisés -Le candidat réalise systématiquement les contrôles nécessaires (ex: visuel, température, olfactif, ...) des matières premières, consommables et produits -Toutes les non-conformités matières premières, produits et consommables sont écartées et signalées -La réglementation, les procédures et les cahiers des charges sont respectés -Les règles liées aux démarches qualité et de traçabilité sont respectées avec rigueur

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°2 : Conduire les postes de travail		
OPTION PRÉPARATION D'INGREDIENTS ET CONDUITE DE MACHINE		
<p>Activité A2.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Identification des matières premières à utiliser et de leurs caractéristiques -Respect de la fiche recette et l'ordre de fabrication des produits préparés -Adaptation des modes opératoires liés à l'activité de préparation de recette en fonction des produits ou recettes à réaliser -Conduite des machines de préparation des recettes (trancheuse, broyeuse...) -Alimentation régulière des machines en matières premières et consommables pour éviter les ruptures ou les excès -Adaptation des accessoires des machines selon l'ordre imposé par la recette et l'ordonnancement de la production - Alerte en cas de dysfonctionnement ou non-conformité 	<p>C2.1 : Préparer les ingrédients et les matières premières pour réaliser les recettes et approvisionner les lignes de production</p>	<p>Qualité de la préparation des recettes :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Le produit fini est conforme au cahier des charges client -Le candidat respecte scrupuleusement la fiche recette et les paramètres de production (quantité de matières premières et ingrédients, ordre et vitesse d'incorporation, durée, température...) -Le candidat adapte/optimise le process de production (machines et recettes) suivant la qualité / stock des matières premières -Le candidat maîtrise la conduite de la machine de préparation des recettes et adapte les accessoires selon l'ordre imposé par la recette et l'ordonnancement de la production -Il anticipe le réapprovisionnement de son stock de matières premières en fonction du planning de fabrication -Il alerte le service chargé du réapprovisionnement en temps utile
<p>Activité A2.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Utilisation des machines et installations conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité -Respect des modes opératoires liés à l'activité de conduite de machines et installations : mise en route / démarrage, approvisionnement, conduite en mode normal et dégradé, réglages, changements de formats, arrêt -Adaptation et/ou optimisation du process de production (machines et recettes) pour améliorer la qualité des produits ou limitation des déchets et non-conformité -Observation de la machine ou de l'installation (visuelle, sonore, dimensionnelle, etc.) -Vérification des paramètres (poids, produits, qualité du conditionnement,...) conformément aux fréquences prescrites -Vérification de la conformité de la cadence machine par rapport aux attendus de production -Alerte de son hiérarchique et/ou du service maintenance en cas de dysfonctionnement 	<p>C2.2: Assurer la conduite d'une ou plusieurs machines de fabrication ou de conditionnement / étiquetage pour assurer le programme de production</p>	<p>Qualité de la conduite d'une ou de plusieurs machines :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les principaux organes de la machine et installation et leur fonctionnement sont connus -Les procédures et modes opératoires nécessaires au démarrage/ à l'arrêt et à la conduite de la machine sont connues et appliquées avec rigueur -Il vérifie la conformité de la cadence machine à différents moments -Le mode opératoire en matière de contrôle des paramètres et de la production est appliqué (contrôle aléatoire, contrôle en fin de production, etc.) -Les données sont interprétées en cours de production -Le rendu de la production est conforme aux standards (les résultats se situent dans les fourchettes de tolérance) -Les dysfonctionnements et anomalies détectées sur le matériel de contrôle ou sur la production sont signalées à l'interlocuteur adapté et / ou traitées selon les procédures en vigueur

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°2 : Conduire les postes de travail OPTION PRÉPARATION D'INGREDIENTS ET CONDUITE DE MACHINE		
<p>Activité A2.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Respect des standards de qualité, de productivité et de rentabilité matière préconisés par l'entreprise -Respect des règles de sécurité individuelles et collectives conformément aux fiches de poste. -Adaptation de son rythme de travail en fonction des priorités de l'activité, du rythme de la ligne et des aléas de production -Application des règles liées aux démarches qualité de l'entreprise -Application des consignes de gestion de l'environnement liés à l'activité (tri des déchets, gestion de l'eau, ...) -Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit 	<p>C.2.3 : Conduire son activité dans le respect des règles de Qualité, hygiène, sécurité, environnement pour assurer les objectifs de production</p>	<p>Respect des standards de rendement, de productivité et de qualité de l'activité :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les produits traités sont conformes aux rendements et standards matière préconisés -Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité -Les règles liées aux démarches qualité sont bien respectées -L'opérateur met en application avec rigueur les consignes de gestion de l'environnement comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l'eau... -L'opérateur applique des règles d'hygiène et de prévention des risques sanitaires -Le candidat utilise et adapte des équipements et protections individuelles (EPI) conformément aux fiches de poste, en fonction de l'espèce travaillée

REFERENTIEL D'ACTIVITES

REFERENTIEL DE COMPETENCES

CRITERES D'ÉVALUATION

BLOC n°2 : Conduire les postes de travail OPTION PARAGE ET CONDITIONNEMENT

Activité A2.1 :

- Choix du matériel à utiliser en fonction des produits (couteaux...)
- Utilisation des outils, matériels et équipements conformément aux objectifs de l'activité de piéçage et parage
- Respect des modes opératoires liés à l'activité (parage, piéçage, découpe, respect de la matière première...)
- Optimisation du piéçage suivant le type de matières premières
- Détection d'un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme
- Tri et gestion des déchets (étiquettes) et des co-produits (graisses, chute de piéçage)
- Adaptation des EPI en fonction des changements de postes
- Respect des cadences de production et de rendement matière sur la ligne

C2.1 : Préparer des pièces de viande par parage et piéçage manuel pour obtenir des produits finis correspondant aux cahiers des charges client

Qualité du parage et du piéçage manuel :

- L'utilisation du matériel est correcte et adaptée en fonction des produits à travailler
- La gestuelle sur les différents outils, matériels et équipements est maîtrisée (ex : affilage, ...)
- Les modes opératoires sont respectés
- L'opérateur réalise avec précision les différents types de piéçage de l'atelier et suivant le cahier des charges client
- Le processus de valorisation et de gestion des co-produits est connu (graisses, chute de parage) et strictement appliqué
- La gestuelle et la posture sont adaptées aux opérations à réaliser pour garantir la qualité du produit fini et la santé (économie de l'effort)
- La gestion des cadences de production et des rendements de matières est correctement maîtrisée

Activité A2.2 :

- Utilisation des machines et installations conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité
- Respect des modes opératoires liés à l'activité de conduite de machines : démarrage, réglage, approvisionnement, vérification des capteurs, arrêt...
- Observation de la machine ou de l'installation (visuelle, sonore, etc)
- Vérification des paramètres (poids, produits, qualité du conditionnement,...) conformément aux fréquences prescrites
- Respect des règles d'hygiène et de sécurité alimentaire sur les produits
- Respect des règles et consignes de sécurité liées à l'utilisation des équipements et machines de conditionnement
- Alerte de son hiérarchique et/ou du service maintenance en cas de dysfonctionnement

C2.2 : Assurer la conduite d'une ou plusieurs machines de piéçage mécanique ou de conditionnement / étiquetage en vue de leur expédition

Qualité de la conduite d'une ou de plusieurs machines :

- La machine ou l'installation est conduite selon les procédures et les instructions de travail
- Les modes opératoires sont correctement respectés
- Le process de production est adapté et optimisé
- L'opérateur procède à la vérification des différents paramètres de la machine (ex : cadence machine, hauteur de tranchage, vitesse, densité,)
- Il repère les dysfonctionnements et alerte le bon interlocuteur le cas échéant

Activité A2.3 :

- Respect des standards de qualité, de productivité et de rentabilité matière préconisés par l'entreprise
- Respect des règles de sécurité individuelles et collectives conformément aux fiches de poste.
- Adaptation de son rythme de travail en fonction des priorités de l'activité, du rythme de la ligne et des aléas de production
- Application des règles liées aux démarches qualité de l'entreprise
- Application des consignes de gestion de l'environnement liés à l'activité (tri des déchets, gestion de l'eau, ...)
- Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit

C.2.3 : Conduire son activité dans le respect des règles de qualité, hygiène, sécurité, environnement pour assurer les objectifs de production

Respect des standards de rendement, de productivité et de qualité de l'activité :

- Les produits traités sont conformes aux rendements et standards matière préconisés
- Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité
- Les règles liées aux démarches qualité sont bien respectées
- L'opérateur met en application avec rigueur les consignes de gestion de l'environnement comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l'eau...
- L'opérateur applique des règles d'hygiène et de prévention des risques sanitaires
- Le candidat utilise et adapte des équipements et protections individuelles (EPI) conformément aux fiches de poste, en fonction de l'espèce travaillée

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°3 : CONTROLER LES PRODUITS TRAVAILLES, ENREGISTRER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS		
<p>Activité 3.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Application des règles et consignes de contrôles qualité sur les produits (visuels, dimensionnels...) -Analyse du produit travaillé au regard du cahier des charges -Détection d'un défaut sur le produit fini -Compréhension et application du cahier des charges -Signalement à l'opérateur amont de la non-conformité du produit travaillé 	<p>C3.1 : Contrôler la qualité des produits travaillés pour vérifier leur conformité au cahier des charges et/ou aux consignes de travail</p>	<p>Précision et rigueur du contrôle de la qualité des produits :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Le candidat respecte la fiche technique, la fiche recette (sel, eau, ingrédients à intégrer) -Il respecte le cahier des charges -Il repère systématiquement un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme
<p>Activité 3.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Respect des règles d'identification et d'enregistrement de non-conformité (codification, qualité des produits, standards qualité) -Isolement des produits en cas de non conformité -Signalement de l'anomalie ou de la non-conformité du produit à ses différents interlocuteurs (hiérarchie, homologues) -Reprise des opérations jusqu'à l'obtention d'un produit conforme 	<p>C3.2 : En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée pour garantir la qualité des produits finis</p>	<p>Pertinence de l'action corrective et de l'information transmise :</p> <ul style="list-style-type: none"> -La codification des produits non-conformes est adaptée -Tous les produits non conformes sont placés « en observation » par le candidat, sans erreur -Le candidat signale automatiquement les anomalies ou non conformités -Le candidat adapte son action en fonction de la gravité de l'anomalie et des conséquences sur la sécurité alimentaire et la qualité finale du produit
<p>Activité 3.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Respect des procédures de traçabilité et d'enregistrement -Renseignement des différents documents liés à l'activité -Transmettre les informations liées à l'activité -Concordance des informations entre l'étiquette de traçabilité et les lots de produits 	<p>C3.3 : Enregistrer les données relatives à son activité pour permettre une traçabilité des informations</p>	<p>Qualité de la traçabilité des informations :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les données sur les produits sont vérifiées et/ou correctement enregistrées -Les éléments de traçabilité sont correctement vérifiés -Le candidat priorise les informations pertinentes à transmettre à ses homologues/sa hiérarchie

Le référentiel d'activités-compétences et d'évaluation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°3 : CONTROLER LES PRODUITS TRAVAILLES, ENREGISTRER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS		
<p>Activité 3.4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Utilisation d'un vocabulaire professionnel adapté aux différents interlocuteurs -Utilisation des moyens de communication à son activité (oral, écrit, papier, informatique, téléphone...) -Compréhension et respect de l'organisation et des consignes de communication dans l'atelier -Proposition d'actions d'amélioration liées à son activité en lien avec les dysfonctionnements -Coopération et interaction au sein de l'équipe 	<p>C3.4 : Echanger des informations avec sa hiérarchie, ses homologues et l'ensemble des services pour contribuer au bon déroulement de la production et à l'amélioration de son activité</p>	<p>Pertinence des informations transmises :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les informations sont claires, fiables et précises -Le candidat choisit le/les moyen(s) de communication adapté à son activité -Les consignes de communication et d'organisation sont comprises et respectées -L'opérateur propose des actions d'amélioration pertinentes -Il signale avec clarté les anomalies et dysfonctionnements auprès des services concernés -L'opérateur est réactif dans ses interactions avec ses homologues (posture, attitude, qualité des échanges)
<p>Activité 3.5 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Information sur les règles de fonctionnement de l'atelier, les règles de vie, les personnes ressources, les valeurs de l'entreprise... -Compréhension de l'organisation de l'atelier et des rôles de chaque acteur -Contribution aux actions favorisant l'accueil et la prise de poste du nouvel arrivant (tour de l'atelier, démonstration et appropriation des outils, doublon sur certaines activités, formation au poste de travail, ...) -Mise en œuvre des adaptations du poste de travail à la situation de handicap, le cas échéant 	<p>C3.5 : Participer à l'accueil d'un nouvel arrivant pour faciliter son intégration dans le service et au poste y compris les personnes en situation de handicap</p>	<p>Qualité de l'accueil d'un nouvel arrivant :</p> <ul style="list-style-type: none"> -L'opérateur fournit des informations pertinentes et justes au nouvel arrivant -Il possède une vision globale de l'organisation interne de l'atelier -Le protocole est correctement respecté - Le cas échéant, il accompagne et explique au nouvel arrivant les adaptations de son poste en fonction du handicap

REFERENTIEL D'ACTIVITES

REFERENTIEL DE COMPETENCES

CRITERES D'ÉVALUATION

BLOC n°4 : MAINTENIR SON MATERIEL EN ETAT DE FONCTIONNEMENT ET SECURISER SES POSTES DE TRAVAIL

<p>Activité 4.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Détection des dysfonctionnements des matériels et équipements -Le cas échéant, réalisation d'interventions simples de maintenance, en fonction de son périmètre de poste et de l'organisation du travail -Intervention sur les couteaux (maîtrise du pouvoir de coupe, affûtage (, affilage) -Respect des procédures d'entretien des outils, matériels et équipements -Alerte de son hiérarchique et/ou du service concerné 	<p>C4.1 : Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir, soit prévenir les services concernés.</p>	<p>Les dysfonctionnements sont identifiés sans erreur :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Il détecte précisément et rapidement un/des dysfonctionnements sur les matériels/équipements - Le cas échéant, l'affûtage ou l'affilage des couteaux est correctement effectué -Le candidat exécute sa tâche dans le délai imparti et dans de bonnes conditions -Les procédures d'entretiens des outils, matériels et équipements sont correctement respectées -Les informations données sont précises et fiables
<p>Activité 4.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Intégration dans son activité des règles de sécurité dans l'environnement de son poste -Veille à l'application des règles de sécurité auprès de ses collègues (sens de circulation dans l'atelier, propreté, rangement du matériel...) -Adaptation de son comportement, des gestes et postures en fonction de l'activité et de l'atelier 	<p>C4.2 : Adopter un comportement favorisant sa sécurité et celles des autres pour prévenir les risques dans son espace de travail</p>	<p>Le comportement du candidat est adapté et sécurisé :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Toutes les consignes de sécurité sont strictement respectées par le candidat -Le candidat signale avec pédagogie à ses collègues la mauvaise application d'une règle de sécurité -L'opérateur remplace/adapte les matériels/EPI dès que nécessaire ou signale un défaut aux personnes adéquates.
<p>Activité 4.3:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Changement des pièces et accessoires en respectant le mode opératoire (remplacement des pièces d'usure, maintien du pouvoir de coupe des lames et couteaux, ...) -Vérification et nettoyage des capteurs de sécurité ou de flux -Respect des règles de sécurité et d'hygiène 	<p>C4.3 : Le cas échéant, procéder aux activités de maintenance de premier niveau sur les anomalies et dysfonctionnements courants des machines ou installations pour éviter les dérives ou limiter l'arrêt de la production</p>	<p>Qualité des interventions de maintenance de premier niveau :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Le remplacement des pièces et accessoires est réalisé dans le temps imparti et en sécurité (ex : changement de formats, ...) -Il respecte les instructions de nettoyage et de désinfection des machines, des installations et des matériels -Il utilise les protections individuelles adaptées en fonction de la machine (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)

REFERENTIEL D'ACTIVITES

REFERENTIEL DE COMPETENCES

CRITERES D'ÉVALUATION

BLOC n°4 : MAINTENIR SON MATERIEL EN ETAT DE FONCTIONNEMENT ET SECURISER SES POSTES DE TRAVAIL

<p>Activité 4.4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Respect des instructions de nettoyage et de désinfection des outils, matériels et des équipements -Placement des outils, matériels et équipements dans les bacs de désinfection - Rangement et mise en sécurité des outils et matériels -Tri du petit matériel -Application des consignes pour la gestion et la réduction des consommations d'eau, d'énergie et de rejets polluants, matières organiques et inorganiques (MRS, consommables...) - Gestion des co-produits 	<p>C4.4 : Réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des outils, matériels et des équipements individuels tout au long de la conduite de poste pour maintenir un état de propreté et de rangement de son poste de travail</p>	<p>Qualité du premier nettoyage et/ou de la désinfection des matériels :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les tâches de nettoyage sont effectuées conformément au niveau d'exigence attendu -Le candidat contrôle la propreté du matériel après les opérations de désinfection, selon les procédures de l'atelier en vigueur -Tout le matériel est rangé aux emplacements prévus -Le matériel à usage unique est automatiquement jeté à la poubelle selon les règles de tri en vigueur dans sa structure -Les consignes environnementales (ex : gestion des co-produits, déchets, gestion raisonnée de l'eau, ...) sont correctement respectées
<p>Activité 4.5:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Observation et analyse de dysfonctionnements récurrents et de situations de travail susceptibles d'être améliorées (rationalisation des pertes, optimisation de la production, etc.) -Proposition d'amélioration au poste pour une meilleure qualité de travail et / ou d'organisation au sein de l'équipe -Communication avec son supérieur hiérarchique, ses homologues ou d'autres services, -Participation, le cas échéant à un groupe de réflexion -Formalisation des propositions d'évolution -Coopération au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente 	<p>C.4.5 : Participer aux démarches d'amélioration continue des process et des machines pour améliorer la production</p>	<p>Le candidat propose des axes d'amélioration sur les process ou sur le fonctionnement des machines :</p> <p>Il identifie les dysfonctionnements récurrents pouvant faire l'objet d'amélioration</p> <p>Il propose des actions à mettre en œuvre permettant d'améliorer l'organisation de l'activité, la qualité de vie au travail et la santé/sécurité sur son poste</p>

Modalités d'évaluation du CQP

O3TV

Par la voie de la formation

	Bloc 1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL	Bloc 2 : Conduire les poste de travail OPTION PRÉPARATION D'INGREDIENTS ET CONDUITE DE MACHINE	Bloc 2 : Conduire les poste de travail OPTION PARAGE ET CONDITIONNEMENT
Les modalités d'évaluation du bloc de compétences	QCM Observation sur poste Entretien final	QCM Observation sur poste Entretien final	QCM Observation sur poste Entretien final
Le contenu des épreuves d'évaluation et la durée de chacune des épreuves	<p>- Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : la tenue de travail, le planning, la préparation des outils et équipements, la vérification de l'état de propreté, fonctionnement et sécurité du poste de travail et le contrôle des matières premières.</p> <p>- Observation au poste Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat réalisera la préparation de son poste de travail (vérification des équipements, de sa tenue, planification de sa journée de travail, préparation des matières premières nécessaires)</p> <p>- Entretien final avec un jury Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maîtrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.</p>	<p>- Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : les processus de préparation et de finition des carcasses et l'application des règles de qualité, hygiène, sécurité, environnement</p> <p>- Observation au poste Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat réalisera une première découpe de carcasse (réception, anesthésie, ... jusqu'au dégraissage)</p> <p>- Entretien final avec un jury Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maîtrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.</p>	<p>- Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : le processus de traitement, de transformation et de conditionnement des produits tripiers.</p> <p>- Observation au poste Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat réalisera le traitement de produits tripiers et abats blancs et rouges (vidage, lavage, raidissage, blanchiment, tri, échaudage, tranchage, tri, désossage) à l'aide des outils et équipements adéquats ainsi que le conditionnement des produits tripiers.</p> <p>- Entretien final avec un jury Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maîtrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.</p>
Les outils d'évaluation	Grille d'évaluation tuteur Guide jury Observation au poste		
Les évaluateurs	2 professionnels externes dont 1 président extérieur, 1 représentant collègue employeur et 1 représentant collègue salarié désigné par la CPNEFP		
Validation du bloc	Pour obtenir chaque bloc, le candidat doit obtenir : <ul style="list-style-type: none"> • une moyenne supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour chacun des blocs composant son CQP. • 50% de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein des blocs. 		
Validation du CQP complet	Pour obtenir le CQP complet le candidat doit obtenir : <ul style="list-style-type: none"> • une moyenne supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour chacun des blocs composant son CQP. • 50% de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein des blocs. 		

	Bloc 3 : CONTROLER LES PRODUITS TRAVAILLES, ENREGISTRER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS	Bloc 4 : MAINTENIR SON MATERIEL EN ETAT DE FONCTIONNEMENT ET SECURISER SES POSTES DE TRAVAIL
Les modalités d'évaluation du bloc de compétences	QCM Observation sur poste Entretien final	QCM Observation sur poste Entretien final
Le contenu des épreuves d'évaluation et la durée de chacune des épreuves	<p>- Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : les processus de contrôle qualité des produits, les processus de traçabilité, les processus de communication interne et d'intégration de nouveaux collaborateurs.</p> <p>- Observation au poste Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat réalisera une analyse du produit travaillé au regard du cahier des charges ainsi que la détection des éventuels défauts sur le produit fini. Il utilisera les outils de communication et de traçabilité des informations et expliquera de quelle manière il participera à l'intégration d'un nouvel arrivant.</p> <p>- Entretien final avec un jury Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maîtrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.</p>	<p>- Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques permettant d'obtenir une situation observable permettant l'évaluation des compétences. L'évaluation par questionnaire représente 30% de la note globale attribuée au candidat sur chacun des blocs de certification. Les cas pratiques porteront sur : les processus de maintenance des équipements, les règles de sécurité ainsi que les processus de nettoyage et de désinfection des équipements</p> <p>- Observation au poste Le candidat est évalué en situation professionnelle, par un référent entreprise qui l'observe en action, en situation de travail. L'évaluation au poste représente 20% de la note globale. Le candidat procédera au nettoyage et à la désinfection de son poste de travail (matériel, outils, équipements). Il procédera également à la détection d'éventuels dysfonctionnements dans ses équipements, il réalisera une intervention simple de maintenance et procédera à l'affutage et l'affilage des couteaux.</p> <p>- Entretien final avec un jury Le candidat est évalué à travers un entretien avec un jury composé de 2 professionnels métiers paritaires externes. Les questions viennent en appui de l'observation au poste, afin d'approfondir ou vérifier la maîtrise d'une activité. L'entretien représente 50% de la note globale.</p>
Les outils d'évaluation	Grille d'évaluation tuteur Guide jury Observation au poste	
Les évaluateurs	2 professionnels externes dont 1 président extérieur, 1 représentant collègue employeur et 1 représentant collègue salarié désigné par la CPNEFP	
Validation du bloc	Pour obtenir chaque bloc, le candidat doit obtenir : <ul style="list-style-type: none"> • une moyenne supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour chacun des blocs composant son CQP. • 50% de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein des blocs. 	
Validation du CQP complet	Pour obtenir le CQP complet le candidat doit obtenir : <ul style="list-style-type: none"> • une moyenne supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour chacun des blocs composant son CQP. • 50% de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein des blocs. 	

Par la voie de la VAE

- La délivrance des CQP du secteur alimentaire par la voie de la VAE s'opère en 3 étapes :
 - La recevabilité de la demande par l'organisme évaluateur VAE ;
 - Le dossier déclaratif ;
 - L'évaluation par deux professionnels évaluateurs du dossier déclaratif.

- L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%.

- Le CQP est validé si le candidat obtient tous les blocs de compétences