

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Janvier 2009

Conducteur de process
Chocolatier Mouleur



Validé par la Commission Paritaire Nationale de Branche
« Emploi-Formation » le 14 mars 2005

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.

Quels objectifs?

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

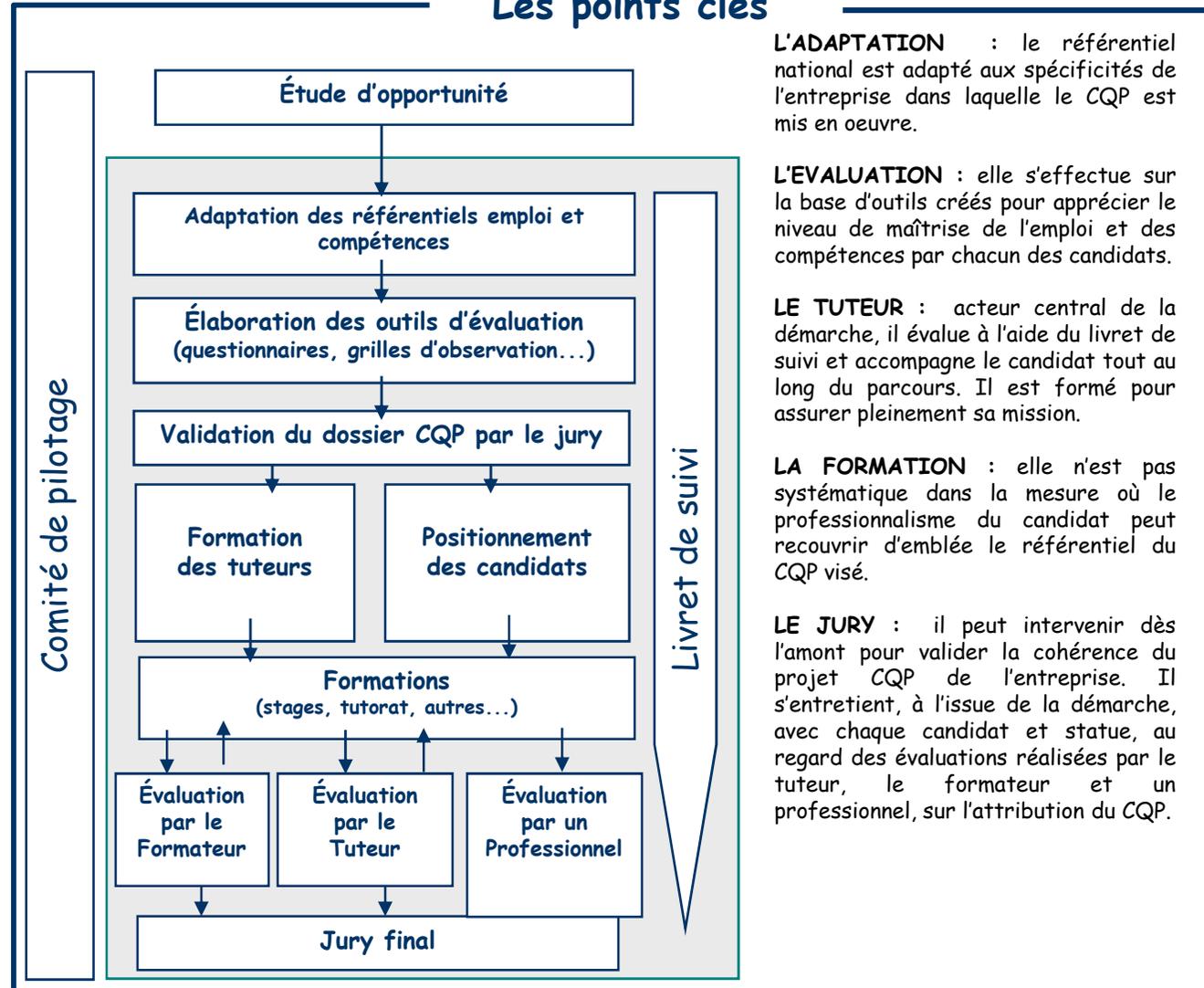
Insertion

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

Valorisation

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

Les points clés



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

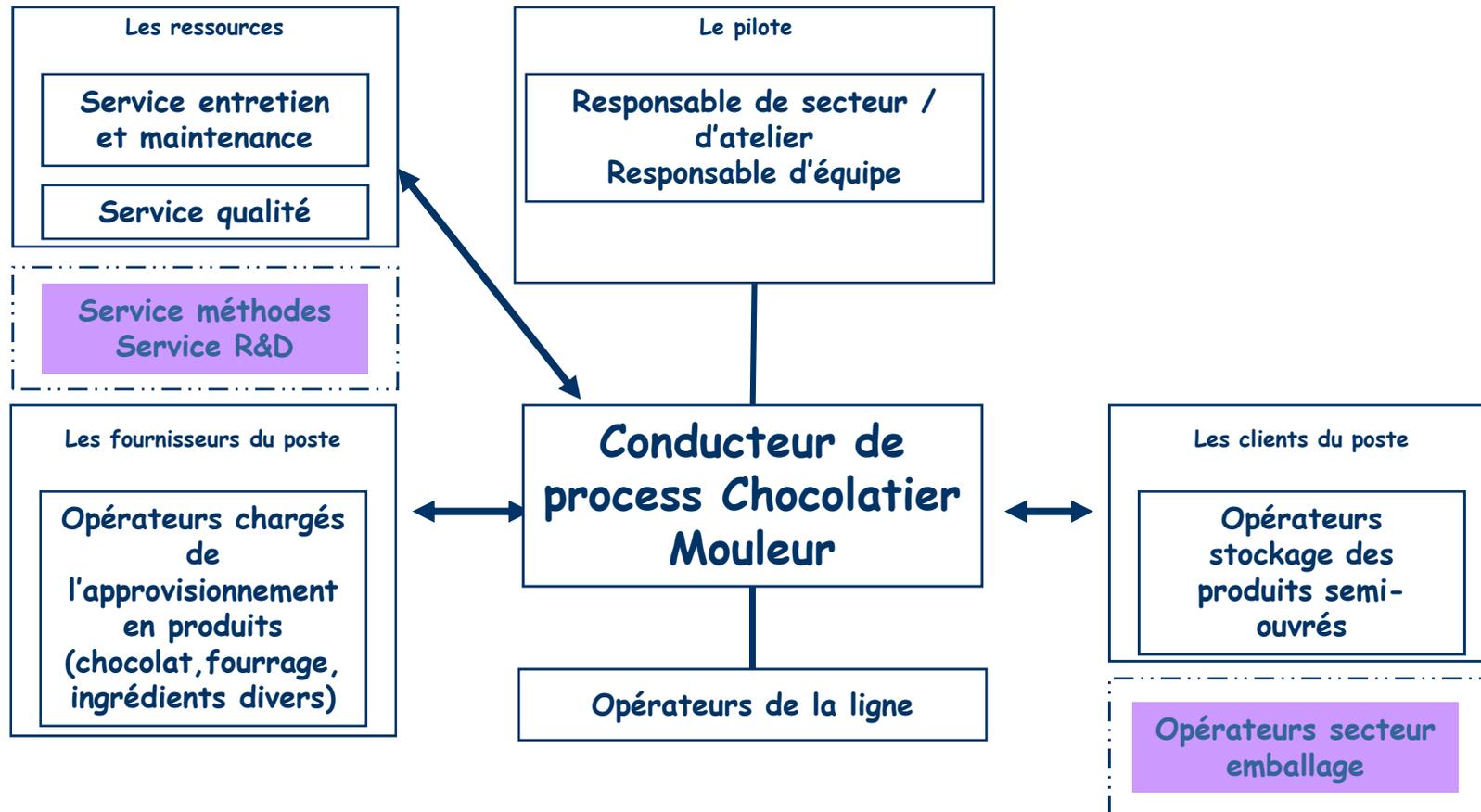
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

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

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

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

Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le conducteur de process Chocolatier Mouleur est en relation avec un homologue.

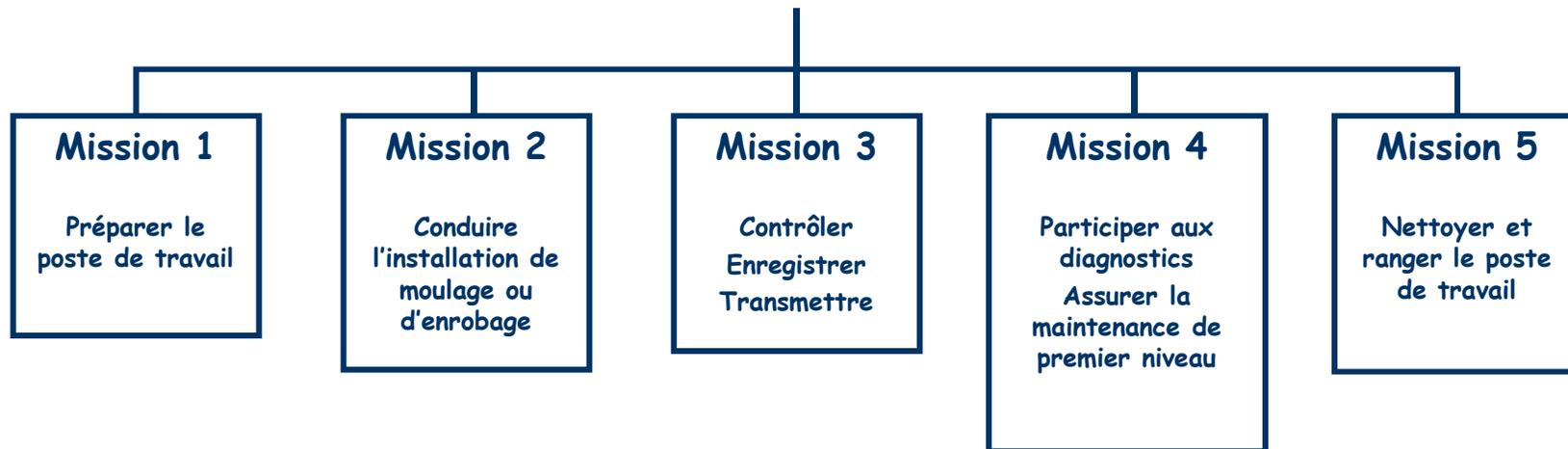
Légende : Selon l'organisation

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)

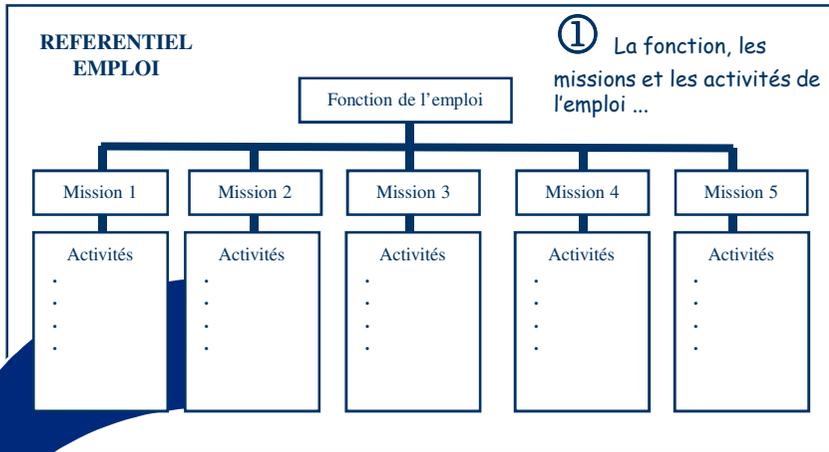
Assurer la conduite d'une ligne de moulage (plein ou fourré ou creux) ou d'extrusion/enrobage , pour obtenir la forme et l'aspect conformes au cahier des charges, en respectant les instructions, les critères d'hygiène, de qualité, de sécurité et d'environnement.



Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier ou d'un responsable d'équipe

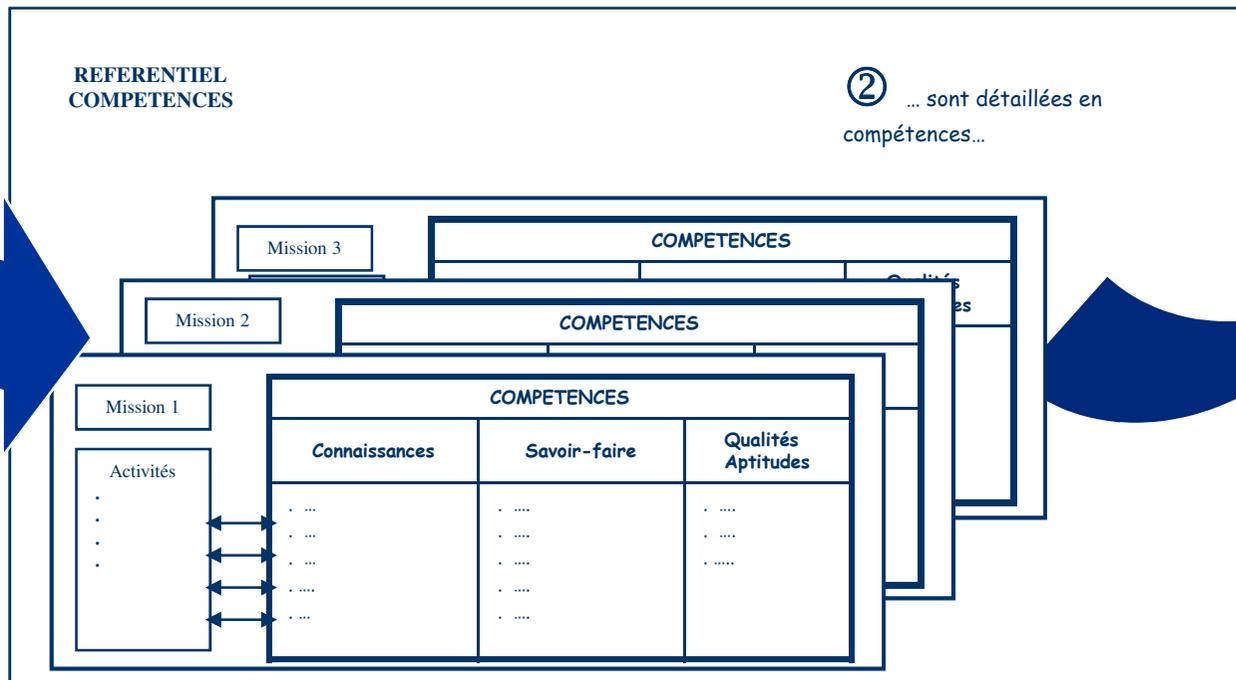
La structure du référentiel



LES COMPETENCES PAR DOMAINES

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 conduite d'une ligne de moulage (plein ou fourré ou creux) ou d'extrusion/enrobage pour obtenir la forme et l'aspect conformes au cahier des charges, en respectant les instructions, les critères d'hygiène, de qualité, de sécurité et d'environnement.

M1 Préparer le poste de travail

- M1A1* - S'assurer de la disponibilité des personnes intervenant sur la ligne et de la conformité des matières premières
- M1A2 Assurer le montage et démontage des pièces et accessoires des tempéreuses, mouleuses et enrobeuses.
- M1A3- Prendre connaissance du programme de fabrication et être responsable de sa mise en œuvre.
- M1A4- Contrôler l'état de propreté de son poste de travail et de son équipement.
- M1A 5- Assurer les essais de fonctionnement des tempéreuses, mouleuses, et enrobeuses.
- M1A6 - Alimenter la tempéreuse, mouleuse, enrobeuse en pâte de chocolat ou fourrage ou ingrédients, et vérifier les paramètres de mise en œuvre.
- M1A7 - Entrer les paramètres de moulage ou d'extrusion enrobage en fonction des produits.
- M1A8 - Effectuer des réglages nécessaires en fonction des produits à mouler ou enrober.

M2 Conduire l'installation

- M2A1 -Effectuer la mise en route et l'arrêt des machines de tempérage, moulage, enrobage, et équipements annexes.
- M2A2 - Réaliser les tâches liées au tempérage, au moulage, enrobage pour les produits.
- M2A3 - Déterminer en fonction des aléas de fabrication, l'action la mieux adaptée (température, aspect...).
- M2A4 - Procéder aux ajustements nécessaires à la conduite de son équipement de tempérage, moulage, enrobage.
- M2A5 - Exécuter le travail confié selon les modes opératoires, les consignes en vigueur et les recettes.
- M2A6 - Surveiller en permanence le bon fonctionnement de l'installation et anticiper les dérives
- M2A7 - Alerter, en cas d'anomalies ou d'imprévus, son supérieur hiérarchique et les opérateurs aval.
- M2A8 - Procéder à certaines mesures de contrôle en respectant les protocoles établis.

*M1A1 : Mission 1 –
Activité 1

M3 Contrôler Enregistrer Transmettre

- M3A1 - Contrôler l'état du produit à chaque phase de transformation et en sortie de ligne.
- M3A2 -Réaliser les autocontrôles (ex: temperemètre, détecteur de métaux...) et, en fonction des résultats, effectuer les corrections nécessaires.
- M3A3 -Écarter et identifier les produits défectueux selon les règles établies.
- M3A4 - Enregistrer les données obtenues sur le support prévu à cet effet.
- M3A5 - En cas de non-conformité, appliquer les mesures prévues (alerte, informations, interventions).
- M3A6 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de l'installation (incidents de dysfonctionnement et interventions).
- M3A7 - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre mouleur.
- M3A8 - Proposer et participer aux améliorations de procédé de moulage, d'enrobage, d'organisation, d'hygiène et de sécurité.
- M3A9 - Assurer les relations de travail avec le service qualité et le service maintenance
- M3A10 - Coordonner occasionnellement du personnel non qualifié et transmettre son savoir-faire, ses connaissances et contrôler.
- M3A11- Veiller au respect des consignes d'hygiène et de sécurité sur l'installation.

M4 Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau

- M4A1 - Détecter les non conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits et l'installation.
- M4A2 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement en s'aidant, le cas échéant, de fiches de pré diagnostic. Mettre en place une solution provisoire palliative sans remettre en cause la qualité des produits et la sécurité des personnes.
- M4A3- Intervenir pour la remise en service de l'installation.
- M4A 4- Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnement simples (réglage de paramètres, changement d'outillage, démontage et graissage des pièces, etc.).
- M4A5 - Réaliser les changements de formats.
- M4A6 - Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et, selon les cas, alerter ou intervenir pour ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies (maintenance premier niveau).
- M4A7 - Décrire avec précision le dysfonctionnement et les premières interventions réalisées au service de maintenance.
- M4A8 - Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.

M5 Nettoyer et ranger le poste de travail

- M5A1 - Assurer l'état de propreté de la ligne de moulage / enrobage et de son environnement direct.
- M5A2 -Vérifier l'état de rangement de sa ligne de moulage / enrobage.
- M5A3 - Procéder au nettoyage en respectant les procédures
- M5A4 - Respecter les règles de gestion des déchets.

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

M1 Préparer le poste de travail

- M1A1* - S'assurer de la disponibilité des personnes intervenant sur la ligne et de la conformité des matières premières
- M1A2 Assurer le montage et démontage des pièces et accessoires des tempéreuses, mouleuses et enrobeuses.
- M1A3- Prendre connaissance du programme de fabrication et être responsable de sa mise en œuvre.
- M1A4- Contrôler l'état de propreté de son poste de travail et de son équipement.
- M1A 5- Assurer les essais de fonctionnement des tempéreuses, mouleuses, et enrobeuses.
- M1A6 - Alimenter la tempéreuse, mouleuse, enrobeuse en pâte de chocolat ou fourrage ou ingrédients, et vérifier les paramètres de mise en œuvre.
- M1A7 - Entrer les paramètres de moulage ou d'extrusion enrobage en fonction des produits.
- M1A8 - Effectuer des réglages nécessaires en fonction des produits à mouler ou enrober.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■ PPC1 - Citer le rôle des matières premières dans les produits de l'entreprise et identifier les défauts liés aux matières premières sur son segment de production. ■ PPC2 - Identifier et caractériser les produits travaillés dans son secteur. ■ PPC3 - Repérer le cycle de transformation et identifier le rôle des différentes phases de transformation de son segment de production. ■ PPC4- Définir la limite d'écoulement et la viscosité du chocolat ■ PPC5- Expliquer la courbe de tempérage. ■ OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition, et apprécie leur état de fonctionnement ■ OIC2 - Justifier l'utilisation de ces outils en fonction des activités à réaliser. ■ OIC3- Expliquez la fonction des principaux organes de l'installation (référence à un schéma). ■ OIC4 - Expliquer les points de contrôle et de réglage. ■ OIC5 - Expliquer des notions de base en technologie, selon le cas : électricité, mécanique, pneumatique. ■ OIC6 - Expliquer les étapes de mise en route et d'arrêt des machines de l'installation ■ OIC8 - Citer les principes d'intervention de maintenance de premier niveau. ■ SC1 - Citer les zones à risque et les différents types de danger. ■ SC2 - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives. ■ CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production. ■ CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■ CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise. ■ CPC4 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■ HC1 - Identifier les produits de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste. ■ HC2- Citer les facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits. ■ HC3 - Décrire les procédures du plan d'hygiène et de nettoyage liées à son poste et fait le lien avec les risques de contamination et les normes sanitaires. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPSF1 - Identifier les éléments nécessaires à la préparation et à la réalisation de la production. ■ PPSF2 - Apprécier l'état des matières et du produit semi-finis à travailler en fonction des normes de l'entreprise. ■ PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de l'installation sur le produit élaboré à court et à long terme. ■ OISF1 - Utiliser ces outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs ■ OISF5 - Procéder au montage, démontage et réglage des pièces des machines dans le respect des procédures. ■ OISF6 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies. ■ OISF7 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements de son poste de travail, tanks, tempéreuse, mouleuse et enrobeuse. ■ SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■ SSF4 - S'assurer que les conditions de sécurité sont respectées. ■ SSF5 - Vérifier les organes de sécurité de l'installation. ■ QSF1 -Exécuter son activité en fonction des impératifs qualité liés à son poste. ■ CPSF1 - Utiliser les supports de communication adéquats à son environnement de travail (documents, enregistrements, fiches de contrôles...). ■ CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple. ■ CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste ■ CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes ■ CPSF6 - Transmettre selon les procédure définies les informations. ■ HSF1 - Respecter les procédures hygiène, nettoyage, désinfection ■ HSF2 - Participer à des contrôles si besoin. ■ HSF3 - Appliquer les procédures prévues en cas de problèmes. 	<p>Rigueur, Méthode , Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

M2 Conduire la ou les machines

- M2A1 - Effectuer la mise en route et l'arrêt des machines de tempérage, moulage, enrobage, et équipements annexes.
- M2A2 - Réaliser les tâches liées au tempérage, au moulage, enrobage pour les produits.
- M2A3 - Déterminer en fonction des aléas de fabrication, l'action la mieux adaptée (température, aspect...).
- M2A4 - Procéder aux ajustements nécessaires à la conduite de son équipement de tempérage, moulage, enrobage.
- M2A5 - Exécuter le travail confié selon les modes opératoires, les consignes en vigueur et les recettes.
- M2A6 - Surveiller en permanence le bon fonctionnement de l'installation et anticiper les dérives
- M2A7 - Alerter, en cas d'anomalies ou d'imprévus, son supérieur hiérarchique et les opérateurs aval.
- M2A8 - Procéder à certaines mesures de contrôle en respectant les protocoles établis.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■ PPC2 - Identifier et caractériser les produits travaillés dans son secteur. ■ PPC3 - Repérer le cycle de transformation et identifier le rôle des différentes phases de transformation de son segment de production. ■ PPC5- Expliquer la courbe de tempérage. ■ PPC6 - Reconnaître les défauts de transformation pour pouvoir intervenir sur leur origine (blanchiment gras, sucré, détempéragé). ■ PPC7 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits semi-ouvrés. ■ OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition, et apprécie leur état de fonctionnement ■ OIC3- Expliquez la fonction des principaux organes de l'installation (référence à un schéma). ■ OIC4 - Expliquer les points de contrôle et de réglage. ■ OIC6 - Expliquer les étapes de mise en route et d'arrêt des machines de l'installation. ■ OIC7- Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur l' installation. ■ QC1 -Citer les standards qualité de son secteur et des contrôles qui sont à effectuer (par lui-même mais aussi par le service qualité). ■ HC3 - Décrire les procédures du plan d'hygiène et de nettoyage liées à son poste et fait le lien avec les risques de contamination et les normes sanitaires.. ■ SC1 - Citer les zones à risque et les différents types de danger. ■ SC3 - Expliquer les comportements et actions conformes. ■ SC5- Expliquez la procédure d'évacuation en cas d'alerte. ■ CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production. ■ CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPSF2 - Apprécier l'état des matières et du produit semi-finis à travailler en fonction des normes de l'entreprise. ■ PPSF3 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■ PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de l'installation sur le produit élaboré à court et à long terme. ■ PPSF4 - Juger d'une non-conformité. ■ OISF1 - Utiliser ces outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs. ■ OISF2 - Appliquer les procédures prévues en cas de non conformité. ■ OISF4 - Identifier les principales causes d'un dysfonctionnement simple répertorié, et selon les procédures, intervenir ou alerter. ■ OISF6 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies. ■ OISF7 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements de son poste de travail, tanks, tempéreuse, mouleuse et enrobeuse. ■ QSF1 -Exécuter son activité en fonction des impératifs qualité liés à son poste. ■ QSF2 -Enregistrer ses résultats et éventuellement les analyser. ■ QSF3 - Participer à des démarches de suivi et d'amélioration. ■ QSF4 - Respecter les standards de qualité de l'entreprise. ■ HSF1 - Respecter les procédures hygiène, nettoyage, désinfection. ■ HSF2 - Participer à des contrôles si besoin. ■ HSF3 - Appliquer les procédures prévues en cas de problèmes. ■ HSF4 - Respecter les standards d'hygiène de l'entreprise (engagement qualité de l'entreprise). ■ SSF2 - S'assurer du respect les procédures et consignes en matière de prévention et d'accident. ■ SSF4 - S'assurer que les conditions de sécurité sont respectées. ■ SSF5 - Vérifier les organes de sécurité de l'installation. ■ CPSF1 - Utiliser les supports de communication adéquats à son environnement de travail (documents, enregistrements, fiches de contrôles...). ■ CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple. ■ CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste. ■ CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés , solutions apportées, résultats obtenus...). ■ CPSF6 - Transmettre selon les procédure définies les informations. 	<p>Rigueur, Méthode , Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>

Codage

PP : Produit Process	CP : Communication
OI : Outils Installation	Professionnelle
Q : Qualité	C : Connaissances
H : Hygiène	SF : Savoir-faire
S : Sécurité	A : Aptitudes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M3 Contrôler Enregistrer Transmettre</p> <ul style="list-style-type: none"> ●M3A1 - Contrôler l'état du produit à chaque phase de transformation et en sortie de ligne. ●M3A2 -Réaliser les auto-contrôles (ex: temperemètre, détecteur de métaux...) et, en fonction des résultats, effectuer les corrections nécessaires. ●M3A3 -Écarter et identifier les produits défectueux selon les règles établies. ●M3A4 - Enregistrer les données obtenues sur le support prévu à cet effet. ●M3A5 - En cas de non-conformité, appliquer les mesures prévues (alerte, informations, interventions). ●M3A6 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de l'installation (incidents de dysfonctionnement et interventions). ●M3A7 - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre mouleur. ●M3A8 - Proposer et participer aux améliorations de procédé de moulage, d'enrobage, d'organisation, d'hygiène et de sécurité. ●M3A9 - Assurer les relations de travail avec le service qualité et le service maintenance ●M3A10 - Coordonner occasionnellement du personnel non qualifié et transmettre son savoir-faire, ses connaissances et contrôler. ●M3A11- Veiller au respect des consignes d'hygiène et de sécurité sur l'installation. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC3 - Repérer le cycle de transformation et identifier le rôle des différentes phases de transformation de son segment de production. ■PPC5- Expliquer la courbe de tempérage. ■PPC6 - Reconnaître les défauts de transformation pour pouvoir intervenir sur leur origine (blanchiment gras, sucré, détempéragé). ■PPC7 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits semi-ouvrés. ■OIC3- Expliquez la fonction des principaux organes de l'installation (référence à un schéma). ■OIC4 - Expliquer les points de contrôle et de réglage. ■OIC5 - Expliquer des notions de base en technologie, selon le cas : électricité, mécanique, pneumatique. ■OIC8 - Citer les principes d'intervention de maintenance de premier niveau. ■QC1 -Citer les standards qualité de son secteur et des contrôles qui sont à effectuer (par lui-même mais aussi par le service qualité). ■HC1 -Identifier les produits de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste. ■HC2- Citer les facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits. ■HC3 - Décrire les procédures du plan d'hygiène et de nettoyage liées à son poste et fait le lien avec les risques de contamination et les normes sanitaires. ■SC3 - Expliquer les comportements et actions conformes. ■SC4 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT). ■SC5- Expliquez la procédure d'évacuation en cas d'alerte. ■CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production. ■CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise. ■CPC4 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC5 - Décrire le ou les dysfonctionnements sur son installation. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF2 - Apprécier l'état des matières et du produit semi-finis à travailler en fonction des normes de l'entreprise. ■PPSF4 - Juger d'une non-conformité. ■OISF2 - Appliquer les procédures prévues en cas de non conformité. ■QSF1 -Exécuter son activité en fonction des impératifs qualité liés à son poste. ■QSF2 -Enregistrer ses résultats et éventuellement les analyser. ■QSF3 - Participer à des démarches de suivi et d'amélioration. ■QSF4 - Respecter les standards de qualité de l'entreprise. ■HSF1 - Respecter les procédures hygiène, nettoyage, désinfection. ■SSF4 - S'assurer que les conditions de sécurité sont respectées. ■SSF6 - Sensibiliser les personnes intervenant sur l'installation au fonctionnement et à la localisation des organes de sécurité. ■CPSF1 - Utiliser les supports de communication adéquats à son environnement de travail (documents, enregistrements, fiches de contrôles...) ■CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.. ■CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés , solutions apportées, résultats obtenus...). ■CPSF6 - Transmettre selon les procédure définies les informations. 	<p>Rigueur, Méthode , Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>

Codage

PP : Produit Process	CP : Communication
OI : Outils Installation	Professionnelle
Q : Qualité	C : Connaissances
H : Hygiène	SF : Savoir-faire
S : Sécurité	A : Aptitudes

M4 Participer aux diagnostics / Assurer la maintenance de premier niveau

- M4A1 - Détecter les non conformités, les anomalies et les dysfonctionnements par rapport aux produits et l'installation.
- M4A2 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement en s'aidant, le cas échéant, de fiches de pré diagnostic. Mettre en place une solution provisoire palliative sans remettre en cause la qualité des produits et la sécurité des personnes.
- M4A3- Intervenir pour la remise en service de l'installation.
- M4A 4- Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnement simples (réglage de paramètres, changement d'outillage, démontage et graissage des pièces, etc.).
- M4A5 - Réaliser les changements de formats.
- M4A6 - Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et, selon les cas, alerter ou intervenir pour ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies (maintenance premier niveau).
- M4A7 - Décrire avec précision le dysfonctionnement et les premières interventions réalisées au service de maintenance.
- M4A8 - Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre de l'environnement de son poste.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■ PPC1 - Citer le rôle des matières premières dans les produits de l'entreprise et identifier les défauts liés aux matières premières sur son segment de production. ■ PPC2 - Identifier et caractériser les produits travaillés dans l'entreprise. ■ PPC3 - Repérer le cycle de transformation et identifier le rôle des différentes phases de transformation de son segment de production. ■ PPC5- Expliquer la courbe de tempérage. ■ PPC6 - Reconnaître les défauts de transformation pour pouvoir intervenir sur leur origine (blanchiment gras, sucré, détempéragé). ■ OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition, et apprécie leur état de fonctionnement. ■ OIC2 - Justifier l'utilisation de ces outils en fonction des activités à réaliser. ■ OIC3- Expliquez la fonction des principaux organes de l'installation (référence à un schéma). ■ OIC4 - Expliquer les points de contrôle et de réglage. ■ OIC5 - Expliquer des notions de base en technologie, selon le cas : électricité, mécanique, pneumatique. ■ OIC6 - Expliquer les étapes de mise en route et d'arrêt des machines de l'installation. ■ OIC7- Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur l'installation. ■ OIC8 - Citer les principes d'intervention de maintenance de premier niveau. ■ SC1 - Citer les zones à risque et les différents types de danger. ■ SC2 - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives. ■ SC3 - Expliquer les comportements et actions conformes. ■ SC4 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT). ■ CPC5 - Décrire le ou les dysfonctionnements sur son installation. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ OISF1 - Utiliser ces outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs. ■ OISF2 - Appliquer les procédures prévues en cas de non conformité. ■ OISF3 - Entretien et nettoyer les instruments selon la procédure. ■ OISF4 - Identifier les principales causes d'un dysfonctionnement simple répertorié, et selon les procédures, intervenir ou alerter. ■ OISF5 - Procéder au montage, démontage et réglage des pièces des machines dans le respect des procédures. ■ OISF6 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies. ■ OISF7 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements de son poste de travail, tanks, tempéreuse, mouleuse et enrobeuse. ■ SSF2 - S'assurer du respect les procédures et consignes en matière de prévention et d'accident. ■ SSF4 - S'assurer que les conditions de sécurité sont respectées. ■ CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...). ■ QSF3 - Participer à des démarches de suivi et d'amélioration. 	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Précision, Fiabilité.</p>

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

M5 Nettoyer et ranger le poste de travail	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ● M5A1 - Assurer l'état de propreté de la ligne de moulage / enrobage et de son environnement direct. ● M5A2 - Vérifier l'état de rangement de sa ligne de moulage / enrobage. ● M5A3 - Procéder au nettoyage en respectant les procédures ● M5A4 - Respecter les règles de gestion des déchets. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ HC1 - Identifier les produits de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste. ■ HC2 - Etablir les relations de causes à effet entre les contaminations et la qualité des produits. ■ HC3 - Citer les facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits. ■ HC4 - Décrire les procédures du plan d'hygiène et de nettoyage liées à son poste et fait le lien avec les risques de contamination et les normes sanitaires. ■ SC1 - Citer les zones à risque et les différents types de danger. ■ SC2 - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives. ■ SC3 - Expliquer les comportements et actions conformes. ■ SC4 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT). ■ CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■ CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ QSF1 - Exécuter son activité en fonction des impératifs qualité liés à son poste. ■ QSF2 - Enregistrer ses résultats et éventuellement les analyser. ■ OISF3 - Entretien et nettoyer les instruments selon la procédure. ■ HSF1 - Respecter les procédures hygiène, nettoyage, désinfection. ■ HSF2 - Participer à des contrôles si besoin. ■ HSF3 - Appliquer les procédures prévues en cas de problèmes. ■ HSF4 - Respecter les standards d'hygiène de l'entreprise. ■ SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■ SSF2 - S'assurer du respect les procédures et consignes en matière de prévention et d'accident. ■ SSF3 - Appliquer les gestes et postures. ■ SSF4 - S'assurer que les conditions de sécurité sont respectées. ■ CPSF1 - Utiliser les supports de communication adéquats à son environnement de travail. ■ CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple. ■ CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...) 	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance.</p>

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Citer le rôle des matières premières dans les produits de l'entreprise et identifier les défauts liés aux matières premières sur son segment de production. ■PPC2 - Identifier et caractériser les produits travaillés dans son secteur. ■PPC3 - Repérer le cycle de transformation et identifier le rôle des différentes phases de transformation de son segment de production. ■PPC4- Définir la limite d'écoulement et la viscosité du chocolat. ■PPC5- Expliquer la courbe de tempérage. ■PPC6 - Reconnaître les défauts de transformation pour pouvoir intervenir sur leur origine (blanchiment gras,sucré,détempéage). ■PPC7 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits semi-ouvrés. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition, et apprécie leur état de fonctionnement. ■OIC2 - Justifier l'utilisation de ces outils en fonction des activités à réaliser. ■OIC3- Expliquez la fonction des principaux organes de l' installation (référence à un schéma). ■OIC4 - Expliquer les points de contrôle et de réglage. ■OIC5 - Expliquer des notions de base en technologie, selon le cas : électricité, mécanique, pneumatique. ■OIC6 - Expliquer les étapes de mise en route et d'arrêt des machines de l'installation. ■OIC7- Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur l' installation. ■OIC8 - Citer les principes d'intervention de maintenance de premier niveau. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QC1 -Citer les standards qualité de son secteur et des contrôles qui sont à effectuer (par lui-même mais aussi par le service qualité).
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Identifier les éléments nécessaires à la préparation et à la réalisation de la production. ■PPSF2 - Apprécier l'état des matières et du produit semi-finis à travailler en fonction des normes de l'entreprise. ■PPSF3 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■PPSF4 - Juger d'une non-conformité. ■PPSF5 - Identifier les effets des actions de conduite de l'installation sur le produit élaboré à court et à long terme. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Utiliser ces outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs. ■OISF2 - Appliquer les procédures prévues en cas de non conformité. ■OISF3 - Entretien et nettoyer les instruments selon la procédure. ■OISF4 - Identifier les principales causes d'un dysfonctionnement simple répertorié, et selon les procédures, intervenir ou alerter. ■OISF5 - Procéder au montage, démontage et réglage des pièces des machines dans le respect des procédures. ■OISF6 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de formats et de maintenance de premier niveau relevant de la responsabilité du conducteur, dans le cadre des consignes définies. ■OISF7 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements de son poste de travail, tanks, tempéreuse, mouleuse et enrobeuse. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QSF1 -Exécuter son activité en fonction des impératifs qualité liés à son poste. ■QSF2 -Enregistrer ses résultats et éventuellement les analyser. ■QSF3 - Participer à des démarches de suivi et d'amélioration. ■QSF4 - Respecter les standards de qualité de l'entreprise.
Qualités Aptitudes	<p>Rigueur, Méthode , Réactivité Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.</p>		

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 Q : Qualité C : Connaissances
 H : Hygiène SF : Savoir-faire
 S : Sécurité A : Aptitudes

	HYGIÈNE	SÉCURITÉ	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■HC1 - Identifier les produits de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste. ■HC2 - Citer les facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits. ■HC3 - Décrire les procédures du plan d'hygiène et de nettoyage liées à son poste et fait le lien avec les risques de contamination et les normes sanitaires. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SC1 - Citer les zones à risque et les différents types de danger. ■SC2 - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives. ■SC3 - Expliquer les comportements et actions conformes. ■SC4 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT). ■SC5 - Expliquez la procédure d'évacuation en cas d'alerte. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production. ■CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise. ■CPC4 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC5 - Décrire le ou les dysfonctionnements sur son installation.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■HSF1 - Respecter les procédures hygiène, nettoyage, désinfection. ■HSF2 - Participer à des contrôles si besoin. ■HSF3 - Appliquer les procédures prévues en cas de problèmes. ■HSF4 - Respecter les standards d'hygiène de l'entreprise (engagement qualité de l'entreprise). 	<ul style="list-style-type: none"> ■SSF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■SSF2 - S'assurer du respect des procédures et consignes en matière de prévention et d'accident. ■SSF3 - Appliquer les gestes et postures. ■SSF4 - S'assurer que les conditions de sécurité sont respectées. ■SSF5 - Vérifier les organes de sécurité de l'installation. ■SSF6 - Sensibiliser les personnes intervenant sur l'installation au fonctionnement et à la localisation des organes de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Utiliser les supports de communication adéquats à son environnement de travail (documents, enregistrements, fiches de contrôles...). ■CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple. ■CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste. ■CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...). ■CPSF6 - Transmettre selon les procédures définies les informations.
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Réactivité Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation.		

Évaluation

Industries Alimentaires

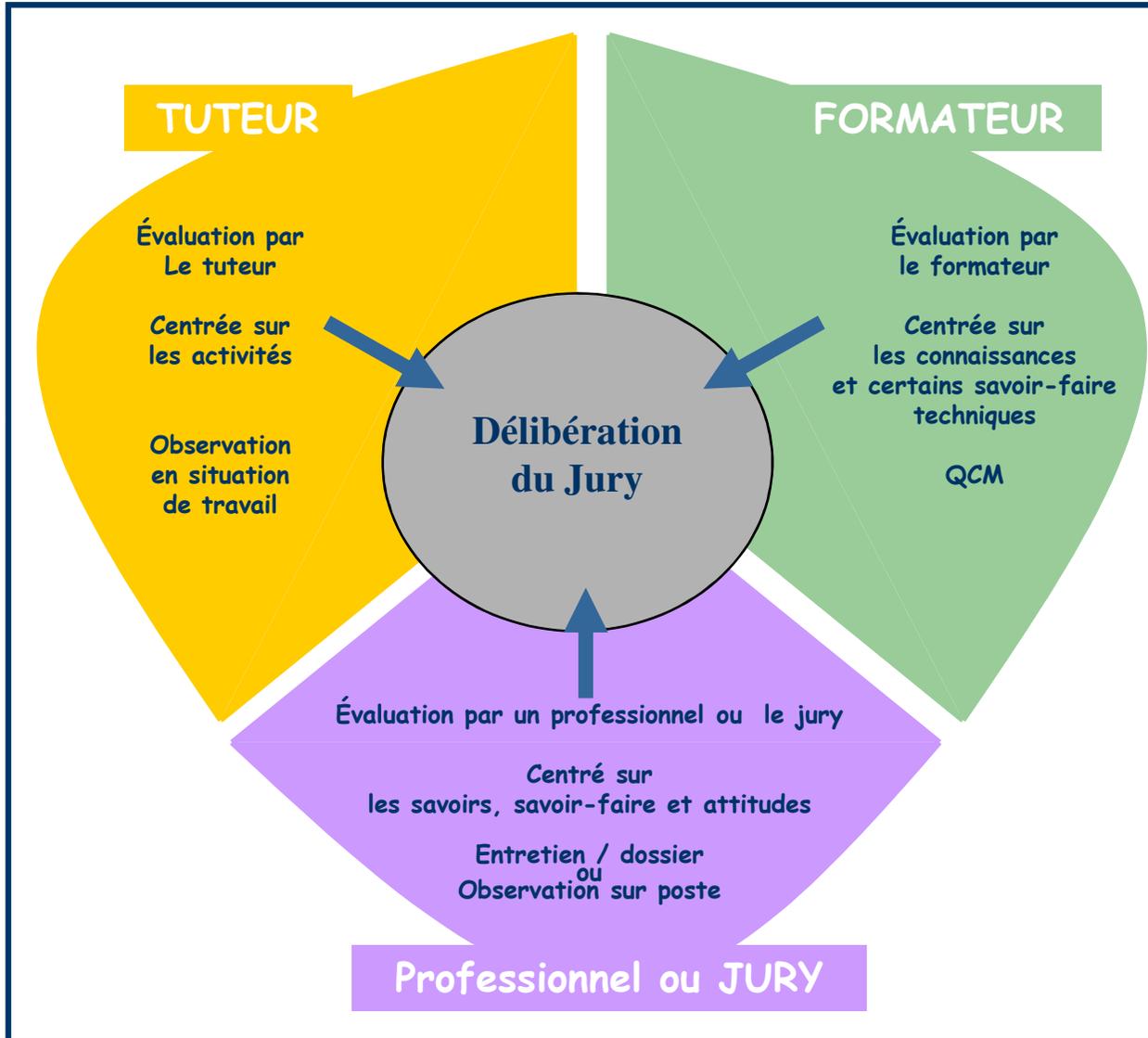


Janvier 2009



Conducteur de process
Chocolatier Mouleur

Groupe de Travail Paritaire Inter Branches « Harmonisation des CQP »



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 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 jury

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

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

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 domaine						
-----------------------	--	--	--	--	--	--

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 domaine 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 domaines du CQP sont validés.