



ATLA

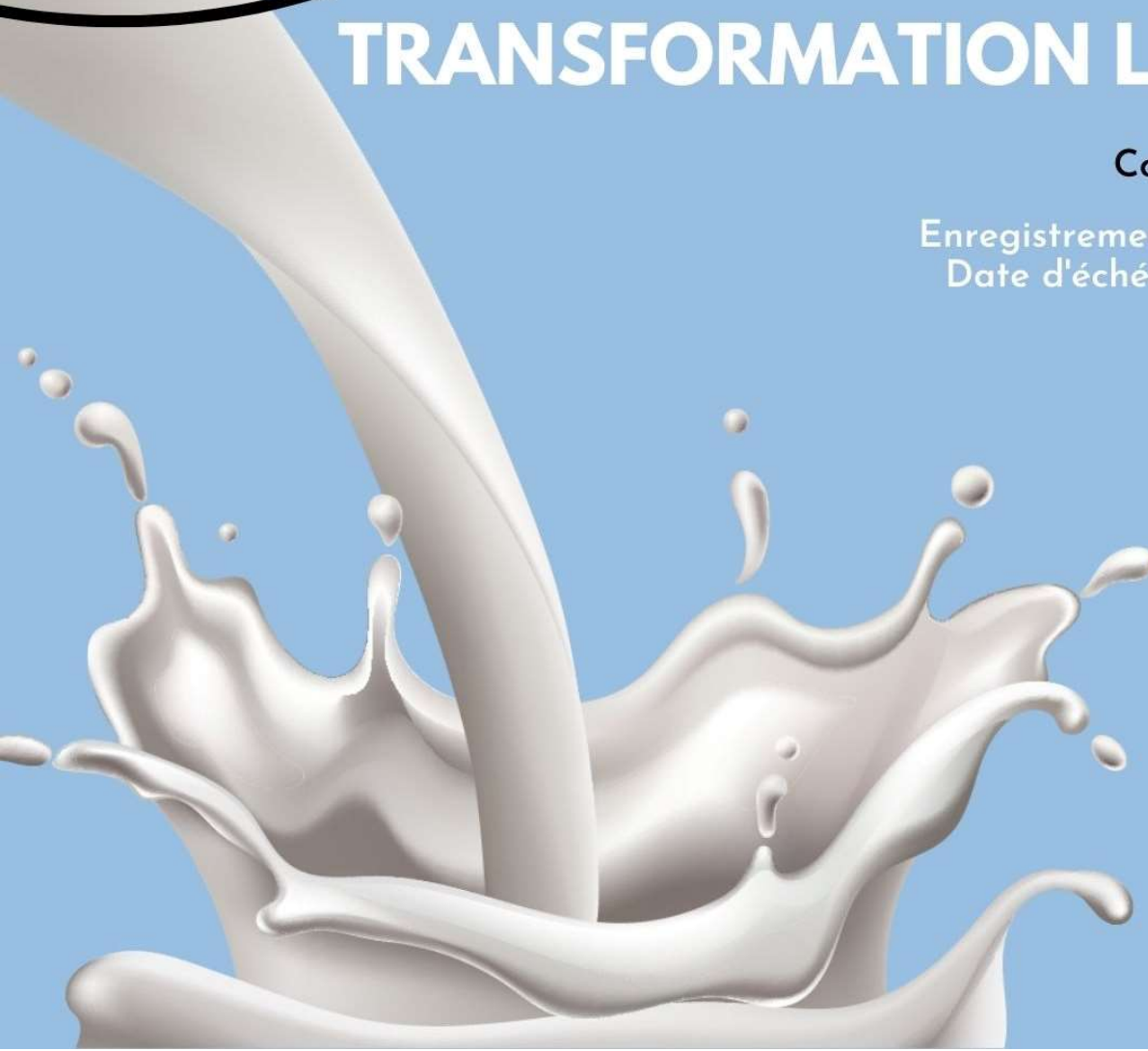


LA COOPÉRATION AGRICOLE
LAITIÈRE

CQP CONDUCTEUR DE MACHINE DANS LA TRANSFORMATION LAITIÈRE

Code RNCP 35 762

Enregistrement du 08/07/2021
Date d'échéance 08/07/2024



Sommaire

CQP Conducteur de Machine dans la
Transformation laitière
Code RNCP 35 762

Enregistrement : 08/07/2021
Date d'échéance : 08/07/2024

03

REFERENTIEL EMPLOI

- Mission générale
- Situation hiérarchique
- Relations fonctionnelles
- Activités types
- Variabilité de la situation professionnelle

04

REFERENTIELS RNCP

- Référentiel d'activités
- Référentiel de compétences
- Référentiel d'évaluation

10

RESSOURCE PEDAGOGIQUE

- Savoirs
- Savoir-Faire



REFERENTIEL EMPLOI

<p>Mission générale</p>	<p>Le conducteur de machine dans la transformation laitière conduit une (ou plusieurs) machine(s) mécanisée(s) (parfois automatisées), pour fabriquer ou conditionner des produits laitiers. Il conduit sa (ses) machine(s) en respectant les enjeux de sécurité, de qualité, d'hygiène, d'environnement et de productivité tout en garantissant la qualité du produit obtenu.</p> <p>Exemples d'équipement concernés par l'option Fabrication - production :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuve de fromagerie, • Mouleuse, Saleuse, • Tunnel de pressage, • Robot d'affinage... <p>Exemples d'équipement concernés par l'option Conditionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Découpage de fromages, • Mise en barquettes, • Ensacheuse, • Cellophanage...
<p>Situation hiérarchique</p>	<p>Sous la responsabilité du responsable de l'atelier (fabrication ou conditionnement) ou du chef d'équipe selon l'organisation</p>
<p>Relations fonctionnelles</p>	<p>Les conducteurs du même poste pour la passation des consignes lors des changements d'équipe ; Les opérateurs et conducteurs en amont ou aval de son poste ; Les agents du service maintenance pour l'entretien et la maintenance des machines ; Les agents du service qualité pour les contrôles qualité, le cas échéant ; Les laborantins ou agents de laboratoire ; Les caristes pour l'approvisionnement en matières ou matériaux, et l'expédition des produits.</p>
<p>Principales activités</p>	<p>-Conduite d'une machine mécanisée pour réaliser une étape de transformation d'un produit laitier ; -Contrôle de la conformité d'une étape de transformation d'un produit laitier, enregistrement des données et transmissions d'informations. -Application des règles liées à la sécurité, l'hygiène et l'environnement dans les procédés de fabrication de produits laitiers.</p>
<p>Variabilité de la situation professionnelle</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Variabilité liée à la nature de la chaîne de production (conditionnement ou fabrication). - Variabilité liée à la conduite d'une ou plusieurs machines. - Variabilité liée à la nature et l'importance : <ul style="list-style-type: none"> • du niveau des activités de maintenance, • des activités de transmission de savoir-faire (formation, tutorat), • des relations de travail (participation à des réunions pour remonter et partager des informations / améliorer des conditions de travail, groupe de résolutions de problèmes), • de la nature et complexité des contrôles physico-chimiques, • des activités de préparation de produits.

REFERENTIELS 2021

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 1 : Conduite d'une machine mécanisée pour réaliser une étape de transformation d'un produit laitier</p> <p>Identification et collecte des informations utiles pour la réalisation de la production</p> <p>Réalisation des opérations préalables au démarrage de la machine et vérification des conditions de démarrage</p> <p>Lancement de l'étape de fabrication/conditionnement avec mise en route de la machine, réglage et surveillance des paramètres de conduite</p> <p>Réalisation des changements de produits / séries / formats ... en cours de production</p> <p>Surveillance permanente des paramètres de fonctionnement de la machine.</p>	<p>Conduire une machine de fabrication / conditionnement d'un produit laitier</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> -questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat -grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel -observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation du lancement d'une production et questionnement sur cette séquence ; observation de prise d'échantillons et de contrôles et questionnement sur l'interprétation des résultats d'analyse et de la conduite à tenir ; observation d'un changement de production ; observation d'une opération d'entretien courant sur la machine ;</p>	<p>Le programme de production est compris. Les consignes et éventuels changements sont pris en compte. La production prévue est réalisée</p>
	Prendre connaissance du programme de production, de ses éventuelles modifications et des consignes (conducteur précédent, chef d'équipe ...) pour assurer la production.		La machine est prête (montée, propre, opérationnelle ...) sans perte de temps pour le démarrage de la production
	Effectuer toutes les opérations (branchement, montage, approvisionnement produits et consommables, mise en chauffe ...) nécessaires au bon démarrage de la machine		La validation est effective. La mise en route s'effectue sans risque
	Valider les conditions de mise en route de la machine pour prévenir tout risque lié à la sécurité ou à l'hygiène pour les hommes et les produits		La mise en route et l'arrêt de la machine sont réalisés suivant les instructions / modes opératoires (ordre des étapes respecté ...). Les démarrages et arrêts sont effectués sans perte de temps.
	Procéder à la mise en route ou à l'arrêt de la machine en respectant les instructions / modes opératoires en vigueur		Les changements sont réalisés suivant les instructions / modes opératoires (ordre des étapes respecté ...). Les pertes sont limitées.
Procéder aux changements de produit / séries / format ... en respectant les instructions / modes opératoires pour limiter les pertes (temps, produits, emballages ...)			

<p>Détection de dysfonctionnements, pré-diagnostic et information aux personnes compétentes</p>		<p>observation de la gestion d'un dysfonctionnement provoqué sur la machine ...</p>	
<p>Arrêt de la machine en fin de production et mise en condition de nettoyage</p>	<p>Surveiller le fonctionnement de la machine et assurer son entretien courant</p>		
<p>Intervention sur la machine dans le cadre des opérations de maintenance de 1^{er} niveau planifiées faisant l'objet d'instructions et procédures</p>	<p>Surveiller les paramètres de fonctionnement pour régler la machine</p>		<p>La surveillance est effective, les réglages sont assurés et permettent une production conforme</p>
	<p>Repérer tout dysfonctionnement ou anomalie, procéder au pré-diagnostic pour intervenir suivant les instructions / modes opératoires</p>		<p>Tout dysfonctionnement ou anomalie donne lieu à une action rapide et appropriée (alerte aux personnes identifiées, intervention sur la production, réglage ou arrêt de la machine ...)</p>
	<p>Procéder aux activités d'entretien courant et de maintenance planifiées, notamment préventives, relevant de la responsabilité du conducteur de machine</p>		<p>Les activités d'entretien / de maintenance relevant de la responsabilité du conducteur sont réalisées conformément aux instructions et procédures</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 2 : Contrôle de la conformité d'une étape de transformation d'un produit laitier, enregistrement des données et transmissions d'informations</p> <p>Vérification de la conformité des matières mises en œuvre (produits, emballages ...)</p> <p>Prélèvements et contrôles des produits laitiers en cours de production pour réglages et ajustements en fonction des résultats</p> <p>Recueil et enregistrement des données de production</p> <p>Passage de consignes et transmission d'informations</p>	<p>Contrôler la conformité des produits</p> <p>Identifier les différents types de matières premières, ingrédients, en-cours et produits finis et apprécier leur état en fonction des standards pour repérer toute anomalie</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <p>-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat</p> <p>-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel</p> <p>-observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation</p> <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation d'une transmission de consignes lors d'un changement d'équipe ; observation d'un compte rendu d'activité au hiérarchique (productions réalisées, incidents et aléas ...); observation de prise d'échantillons et de contrôles et questionnement sur l'interprétation des résultats et de la conduite à tenir ;</p>	<p>Les matières premières, ingrédients, en-cours, produits finis et matériaux d'emballage sont identifiés et appréciés avec justesse au regard des standards (« spécifications », « recettes », « cible à atteindre » ...)</p>
	<p>Prélever les échantillons dans les conditions définies pour assurer la fiabilité du résultat et contrôler le produit</p>		<p>Les échantillons sont prélevés correctement (échantillons représentatifs, non contaminés ...)</p> <p>Le matériel est utilisé correctement. La fiabilité du contrôle est assurée (vérification d'une balance avant un contrôle de poids par exemple)</p>
	<p>Repérer toute variation de qualité sur le produit et réaliser les actions correctives (alerte, intervention sur process, sur machine ...) en fonction des instructions / modes opératoires pour assurer la conformité du produit</p>		<p>Tous les contrôles prévus sont effectués. Tous les documents et autres supports sont complétés et toutes les données de production sont enregistrées. La traçabilité est assurée</p>
	<p>Enregistrer les données de production et transmettre les informations</p> <p>Enregistrer les données de production selon les procédures établies pour assurer la traçabilité</p>		<p>Tout résultat de contrôle ou donnée non conforme donne lieu à une action adaptée. La correction est réalisée de manière à minimiser les</p>

		observation des documents remplis à l'issue d'une journée de production et questionnement sur les causes potentielles de perte de traçabilité ...	conséquences (pertes produits, déclassé, non-conformités ...)
	Rendre compte de son activité à son responsable hiérarchique, au conducteur suivant ... (production réalisée, problèmes rencontrés ...) pour apporter des éléments fiables de décision		Les informations transmises sur l'activité sont complètes et précises et peuvent être prises en compte par les interlocuteurs

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 3 : Application des règles liées à la sécurité, l'hygiène et l'environnement dans les procédés de fabrication de produits laitiers</p> <p>Respect des instructions, procédures d'hygiène et de sécurité en vigueur dans l'entreprise</p> <p>Vérification de l'installation / ligne / machine / zone de travail par rapport aux standards d'hygiène et de sécurité et réalisation des opérations de mise en conformité sanitaire avant production</p> <p>Surveillance des points critiques et points de vigilance du périmètre d'intervention et vérification de leur bonne maîtrise</p> <p>Nettoyage de l'installation / ligne / machine / zone de travail, en référence aux consignes, instructions et procédures et validation de l'efficacité du nettoyage et/ou du rinçage</p>	<p>Appliquer les règles HSE en adoptant les comportements et pratiques pour limiter les risques de contamination, d'accidents et d'atteinte à l'environnement</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <p>-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat</p> <p>-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel</p> <p>-observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation</p> <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation d'une « prise de poste » du vestiaire jusqu'à la zone de travail ; simulation d'un accident</p>	
	<p>Respecter les procédures et consignes en matière de prévention d'accident dans l'entreprise et au poste de travail (poste rangé, comportement adapté, EPI portés et EPC utilisés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteur secouriste du travail connu, bonnes pratiques gestes et postures appliquées ...)</p>		<p>Les procédures et consignes en matière de prévention d'accident sont appliquées systématiquement. Aucune mise en danger n'est observée en production, lors des déplacements ou transferts, lors des nettoyages ...</p>
	<p>Identifier et signaler aux personnes référentes les situations à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement ... (propreté, fuites de liquide sur circuit ou pertes de produit, présence corps étrangers potentiels ...) pour une prise en compte effective du risque</p>		<p>Les situations à risque sont signalées auprès de différents acteurs pour une prise en compte effective</p>
	<p>Appliquer les règles d'hygiène et Programme de Prérequis de l'entreprise (PrP : tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres, absence de bijoux ...) pour éviter tout risque de contamination</p>		<p>Les actions et comportements sont conformes aux règles d'hygiène et standards en vigueur dans l'entreprise. Aucune source potentielle de contamination n'est observée</p>

<p>Respect du tri sélectif au poste et réduction des consommations de ressources durant les opérations de nettoyage.</p>	<p>Surveiller les points critiques du poste (CCP et PrP opérationnels) et mener les actions correctives en cas de dérive pour garantir la sécurité sanitaire des produits</p>	<p>(personne blessée ou fuite de produit) et observation de la réaction ; observation d'une phase de nettoyage ; observation d'un contrôle / enregistrement de CCP ou PrPo et questionnement sur les actions correctives et les conséquences d'une non-maîtrise ...</p>	<p>Points critiques sous contrôle de manière systématique et continue (filtration, détection de métaux ...). La sécurité des produits est garantie</p>
	<p>Mettre en œuvre les procédures de nettoyage et de désinfection pour maintenir les équipements propres et éviter les contaminations (démontage pièces, dosages de solutions, respect des paramètres TACT, surveillance des phases NEP ...)</p>		<p>Les procédures de nettoyage et de désinfection sont respectées. Aucune contamination de produit pour cause d'équipement sale n'est relevée. Aucune mise en danger n'est observée</p>
	<p>Procéder au contrôle de nettoyage (tests pH, inspections visuelles après démontage ...) pour détecter tout problème et mettre en place des actions correctrices.</p>		<p>Tout nettoyage insuffisant est détecté. Des actions correctrices sont systématiquement mises en place en cas de problème.</p>
	<p>Minimiser la production de déchets et rejets et la consommation des ressources (eau, énergies ...) pour limiter les impacts environnementaux</p>		<p>Les déchets sont triés correctement (emballage, matière organique, carton, palettes ...). La quantité de déchets est minimisée. Pas de gaspillage ou de mauvaises pratiques observés (démarrage des installations trop précoce, fuite d'eau, équipement fonctionnant « à vide » ...)</p>
	<p>Repérer les risques pour l'environnement et intervenir en fonction des procédures.</p>		<p>Les risques pour l'environnement sont repérés et expliqués. Les procédures d'intervention sont connues et appliquées (en cas de fuite de liquide au sol ou de rejet)</p>

RESSOURCE PEDAGOGIQUE

BLOC DE COMPETENCES 1 : Conduite d'une machine mécanisée pour réaliser une étape de transformation d'un produit laitier	
Savoirs	Savoir-faire professionnels
CONDUITE DE MACHINE(S)	
S1 - Être capable (EC) de localiser et décrire les circuits fonctionnels des machines.	SFP1 - Être capable (EC) de prendre connaissance des consignes nécessaires à la réalisation de son travail.
	SFP2 - EC de prendre connaissance du programme de production et des éventuelles adaptations (collecte décalée, rupture d'encours, variation des matières premières laitières, retard d'acidification ...).
	SFP3 - EC d'organiser son travail pour respecter le programme de production.
S2 - EC de présenter les principaux organes des machines et de décrire leur fonctionnement.	SFP4 - EC de procéder à la mise en route et à l'arrêt des machines, en respectant les procédures en vigueur, et d'effectuer des réglages.
S3 - EC de citer et de reconnaître les différents équipements périphériques mis à disposition.	SFP5 - EC d'alimenter la machine en matières premières, matériaux d'emballage...
	SFP6 - EC de réaliser les changements de productions/formats.
	SFP7 - EC d'assurer avec méthode la conduite de la (des) machine(s)
S4 – EC de nommer les paramètres de conduite et de réglage relevant de la responsabilité du conducteur de machine.	SFP8 - EC d'effectuer des réglages.
	SFP9 - EC d'utiliser un système de commande sur écran ou un système informatisé de production, le cas échéant.
ENTRETIEN / MAINTENANCE	
S5 - Être capable (EC) de citer les dysfonctionnements les plus fréquents.	SFP10 - Être capable (EC) de détecter les dysfonctionnements (les repérer, aider à les diagnostiquer, et alerter).
S6 - EC de justifier les opérations de maintenance préventive et corrective et de 1 ^{er} niveau et, le cas échéant, de 2 nd niveau (changement de joints, remplacement de filtres, changement de format ...).	SFP11 - EC de procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive et corrective de 1 ^{er} niveau et, le cas échéant, de 2 nd niveau, relevant de la responsabilité du conducteur.
	SFP12 - EC de participer à la mise en sécurité de la machine (pour les hommes et les produits) lors des interventions effectuées par les techniciens de maintenance et de valider les conditions de remise en route.

BLOC DE COMPETENCES 2 : Contrôle de la conformité d'une étape de transformation d'un produit laitier, enregistrement des données et transmissions d'information

Savoirs	Savoir-faire professionnels
FABRICATION / CONDITIONNEMENT	
S1 - Être capable (EC) de citer les composants et les principales caractéristiques des matières premières laitières et d'identifier leurs principaux risques d'altération au cours de la transformation.	SFP1 - Être capable (EC) d'identifier les différents types de matières premières laitières, d'encours, produits finis et consommables et d'apprécier leur état en fonction des standards.
S2 - EC de nommer les compositions des produits fabriqués / conditionnés et d'identifier leurs principaux risques d'altération.	SFP2 - EC de citer les types d'altération possibles, en fonction des actions menées.
S3 - EC de citer les principaux phénomènes physico-chimiques mis en œuvre pour la transformation des matières premières travaillées.	SFP3 - EC de prendre en compte les conséquences d'une action menée sur le produit laitier élaboré.
S4 - EC de caractériser les principaux matériaux de conditionnement mis en œuvre.	SFP4 - EC de respecter les modes opératoires, les instructions de fabrication ou de transformation.
S5 - EC de citer les modes de conservation.	SFP5 - EC d'expliquer l'utilisation des modes de conservation au regard des impératifs hygiène/qualité.
S6 - EC de justifier l'utilisation d'additifs et d'auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation des produits laitiers.	SFP6 - EC d'utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou du conditionnement des produits laitiers.
S7 - EC de citer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des matières premières, encours et produits finis.	SFP7 - EC d'effectuer des mesures sur les paramètres de fabrication (acidité, temps, températures, débits, niveau, pressions ...) et des contrôles sur les produits (extraits secs, pH, acidité, protéines, matières grasses, densité ...) ; d'alerter et mener des actions correctives.
	SFP8 - EC d'effectuer les analyses physico-chimiques (chloruremètre, pHmètre...).
S8 - EC d'identifier les matériels nécessaires aux contrôles et de présenter leur principe de fonctionnement.	
S9 - EC de citer les « principes » et objectifs de mise en œuvre du processus de fabrication / conditionnement de produits laitiers, et de lister les paramètres influant sur le processus de fabrication / conditionnement.	SFP9 – EC d'interpréter les données au cours d'une séquence de fabrication / conditionnement de produits laitiers au regard des standards, et d'intervenir si nécessaire en fonction des procédures établies.
QUALITE	
S10 - EC de citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité) et de citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.	SFP10 - EC d'effectuer les contrôles qualité et de les enregistrer selon les procédures établies.
	SFP11 - EC d'exécuter son activité en respectant les procédures qualité.
	SFP12 - EC d'effectuer des contrôles de conformité physique et des caractéristiques du produit (poids/ soudure/ étanchéité / gaz/ détecteur de métaux/ test d'humidité).

S11 - EC d'expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.	SFP13 - EC de repérer toutes variations de qualité et d'intervenir en fonction de ses responsabilités. SFP14 - EC d'enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement automatique des données de son activités et de s'assurer de la conformité des productions.
TRAÇABILITE	
S12 - EC de citer le rôle et les enjeux de la traçabilité.	SFP15 - EC de citer les documents nécessaires à la traçabilité du produit. SFP16 - EC de réaliser les enregistrements nécessaires pour assurer la traçabilité dans un atelier.
COMMUNICATION	
S13 - EC d'expliquer les enjeux de son poste, et les orientations de son entreprise.	SFP17 - EC de prendre connaissance et de transmettre les consignes nécessaires à la réalisation du travail.
S14 - EC de situer son activité par rapport à l'organisation de l'unité.	
S15 - EC de citer et d'expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.	SFP18 - EC de rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).
	SFP19 - EC de transmettre des informations adaptées au bon interlocuteur de manière claire et structurée, en utilisant le vocabulaire technique approprié.
	SFP20 - EC de proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnelles, ou de participer à un processus d'amélioration.
ORGANISATION ET TRAITEMENT DE L'INFORMATION	
S16 - EC de rédiger une note.	SFP21 - EC de rédiger des consignes par écrit.
S17 - EC de lister et d'expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).	SFP22 - EC de renseigner les documents demandés, de vérifier l'enregistrement des données et des résultats. Alerter si besoin.
S18 - EC de décrire le circuit et l'utilisation des traitées en cours de production (GPAO, GMAO...).	SFP23 - EC de présenter l'ensemble des informations traitées en cours de production (OF, feuille de production...).
S19 - EC de résoudre un problème faisant appel à des notions de comptage et de calcul (calcul d'efficience, TRS...).	SFP24 - EC de réaliser un calcul dans une situation professionnelle.
S20 - EC de citer les indicateurs de performance de son activité (quantités, pertes, non-conformités, incidents ...).	
FORMATION	
S21 - EC de citer les actions à mener et les informations à transmettre pour l'accueil, l'intégration et la formation d'un nouvel embauché.	SFP25 - EC de favoriser l'intégration d'une nouvelle personne au poste de travail. SFP26 - EC de contribuer à former un nouveau salarié.

**BLOC DE COMPETENCES 3 : Application des règles liées a la sécurité,
l'hygiène et l'environnement dans les procédés de fabrication de produits laitiers**

Savoirs	Savoir-faire professionnels
SECURITE	
S1 - Être capable (EC) de citer l'existence et le contenu du « Document unique d'évaluation des risques » de l'entreprise.	SFP1 - Être capable (EC) de respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accident (comportement adapté, EPI portés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteur secouriste du travail connu.....).
S2 - EC de citer les zones à risques et les différents types de dangers.	
S3 - EC de nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protection individuelle et collective.	SFP2 - EC d'utiliser les protections individuelles et collectives.
S4 - EC de repérer les responsabilités et champs d'intervention des acteurs de la sécurité dans l'entreprise (CSSCT, service sécurité, secouristes, incendie...).	SFP3 - EC d'alerter la personne adéquate en cas d'accident, d'incident et d'accident évité.
S5 - EC de citer les règles de sécurité du poste de sa zone de travail et les règles élémentaires de gestes et postures de son poste.	SFP4 - EC de respecter les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.
S6 - EC de citer les points sensibles, les risques et les dangers associés à la conduite de sa (ses) machine(s) et à la zone de travail concernant l'hygiène, la sécurité et l'environnement.	SFP5 - EC d'identifier et signaler une situation à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement ... (propreté, fuites, présence vis, boulons ...).
	SFP6 - EC de procéder au rangement du poste selon les procédures établies.
HYGIENE	
S7 - Être capable (EC) de décrire les règles d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste et de les justifier	SFP7 - Être capable (EC) d'appliquer les actions et comportements conformes aux règles d'hygiène et standards de l'entreprise (tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres, absence de bijoux ...).
S8 - EC d'identifier les sources de contamination et d'établir les liens de cause à effet avec la sécurité des produits.	SFP8 - EC de respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.
S9 - EC d'expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits laitiers.	SFP9 - EC de mettre en œuvre les procédures de nettoyage du poste de travail. (démontage pièces, dosages de solutions, tests pH, inspections visuelles...).
S10 - EC de citer les facteurs d'efficacité du nettoyage.	
S11 - EC d'identifier les produits et matériels de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.	SFP10 - EC de procéder aux contrôles de nettoyage (tests pH, inspections visuelles...).
S12 - EC d'expliquer la démarche HACCP et la notion de points critiques.	SFP11 - EC de citer les points critiques (CCP, PrPo...) de son poste et les actions à mener en cas de dérive.

ENVIRONNEMENT

S13 - Être capable (EC) d'identifier les différents types de déchets ou de rejets (cartons, sacs papiers, palettes, plastique, déchets organiques, produits laitiers ...).	SFP12 - Être capable (EC) de réaliser le tri sélectif et d'agir pour minimiser les déchets et / ou les rejets.
S14 - EC de citer les différentes sources d'énergie ou ressources utilisées sur le poste.	SFP13 - EC de contribuer à minimiser les rejets et les consommations des ressources.
S15 - EC de citer les risques d'atteinte à l'environnement et les moyens de protection.	SFP14 - EC de repérer les risques pour l'environnement et d'intervenir en fonction des procédures.