



CQP OPÉRATEUR DE PRODUCTION DANS LA TRANSFORMATION LAITIÈRE

Référentiel 2021





Sommaire

CQP Opérateur de Production dans
la Transformation Laitière
Référentiels 2021

03

REFERENTIEL EMPLOI

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

04

REFERENTIEL D'ACTIVITES

07

REFERENTIEL DE COMPETENCES

- Savoirs
- Savoir-Faire

12

REFERENTIEL D'EVALUATION

REFERENTIEL EMPLOI

<p>Mission générale</p>	<p>L'opérateur de production dans la transformation laitière réalise une ou plusieurs étapes de préparation, fabrication, ou de conditionnement d'un produit laitier, en utilisant ou pas du matériel dédié (marmite, mélangeur, balance, cuve...).</p> <p>Il/elle exécute des gestes professionnels spécialisés pour des opérations de préparation, de fabrication ou de conditionnement manuelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Exemples de postes rencontrés : manutention du caillé, affinage manuel, fondu, moulage à la louche, préparation des ingrédients et des mélanges (approvisionnement, pesée...), utilisation d'un homogénéisateur, vidange de big bag, mise de fromage sur une ligne, mise en carton, palettisation...
<p>Situation hiérarchique</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Il est sous la responsabilité du chef d'équipe
<p>Relations fonctionnelles</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérateurs du même poste pour le passage des consignes lors des changements d'équipe ; - Les opérateurs, les conducteurs de ligne et de machine en amont et en aval de son poste ; - Les agents du service qualité ; - Les services support ; - les caristes ou correspondants pour l'approvisionnement en matières premières et/ou l'expédition des produits préparés vers l'aval.
<p>Principales activités</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser une ou plusieurs étape(s) manuelle(s) de fabrication ou de conditionnement d'un produit laitier. - Adopter un comportement et des pratiques limitant les risques liés à la sécurité, l'hygiène et l'environnement. - Organiser son travail et assurer une communication efficace
<p>Variabilité de la situation professionnelle</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Variabilité liée à la nature et l'importance des : <ul style="list-style-type: none"> • matériels utilisés, • activités de mesures physico-chimiques, • relations de travail (traitement et exploitation des données, groupe de résolutions de problèmes), • activités de transmission de savoir-faire (formation, tutorat).

REFENTIEL D'ACTIVITES

Le référentiel d'activités est organisé en 3 Blocs de Compétences (BC).

(BC = ensemble homogène et cohérent de compétences pouvant faire face à l'exercice autonome d'une activité professionnelle et pouvant être évaluées et validées).

BC 1	BC 2	BC 3
Réaliser une ou plusieurs étape(s) manuelle(s) de fabrication ou de conditionnement d'un produit laitier de qualité.	Adopter un comportement et des pratiques limitant les risques pour la sécurité, l'hygiène et l'environnement.	Organiser son travail et assurer une communication efficace.

BC 1 : REALISER UNE OU PLUSIEURS ETAPE(S) MANUELLE(S) DE FABRICATION OU DE CONDITIONNEMENT D'UN PRODUIT LAITIER DE QUALITE

Préparation du poste

- Il/elle prépare le matériel nécessaire à l'exécution de son travail et en vérifie le bon fonctionnement.
- Il/elle se procure les matières ou matériaux nécessaires à la réalisation de sa production (matières premières, additifs, auxiliaires de fabrication, produits semi-finis, matériaux d'emballage...) et en vérifie la conformité (conformité produit, n° de lot, date de péremption...).
- Il/elle se procure le matériel nécessaire à la réalisation de sa production et en vérifie la conformité (lavage, état de sécurité).

Exécution de l'étape / des étapes

- Il/elle exécute des gestes professionnels spécialisés pour des opérations de préparation, de fabrication ou de suivi de fabrication de produits (préparation et vidange d'ingrédients, manipulation de sacs et big bag, salage, moulage, mélanges, ...) et/ou de conditionnement.
- Il/elle réalise des opérations de tri des produits (poids, qualité, conformité d'emballage).
- Il/elle respecte les modes opératoires définis pour la conduite du processus de préparation et de fabrication et de conditionnement.
- Il/elle utilise le matériel nécessaire à la réalisation de son travail.
- Il/elle approvisionne ou fait approvisionner son poste en matières premières, produits semi-finis, additifs et auxiliaires de fabrication.

Contrôle / enregistrement

- Selon l'organisation, il/elle peut participer au contrôle des matières premières, des encours de fabrication en fonction des instructions reçues (poids, forme, aspect, date, n° de lot, etc.) ou de présence physique des stocks d'emballage ou semi-finis.
- Il/elle contrôle les produits en fonction des instructions de fabrication (poids, couleur, aspect, température) et alerte en cas d'écarts excédant les seuils de tolérance fixés.

- Il/elle enregistre les données obtenues lors des contrôles sur le support prévu à cet effet (fiches de suivi, écran...) notamment celles en lien avec la traçabilité.
- Il/elle contrôle le bon fonctionnement des matériels utilisés.
- Il/elle réalise, le cas échéant, des prises d'échantillons pour le laboratoire suivant un plan de prélèvement.
- Il/elle recycle, le cas échéant, certains produits défectueux selon les règles établies (gestion des non-conformités).
- Il/elle contrôle les conditions d'ambiance et s'assure de l'état de propreté et de l'organisation (rangement) de son poste de travail.

BC 2 : ADOPTER UN COMPORTEMENT ET DES PRATIQUES LIMITANT LES RISQUES LIES A LA SECURITE, L'HYGIENE ET L'ENVIRONNEMENT

- Il/elle arrive sur sa zone de travail en respectant les standards d'hygiène de l'entreprise (tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres ...)
- Il/elle arrive au poste de travail en respectant les instructions et procédures de sécurité (comportement adapté, EPI portés, rampe d'escalier tenue ...)
- Il/elle procède à la vérification de son installation / sa ligne / sa machine / sa zone de travail par rapport à l'hygiène, à la sécurité, à l'environnement, à l'amorçage des produits, à l'intégrité des matériels ... (propreté, fuites, vis, corps étrangers ...)
- Il/elle effectue les opérations de mise en conformité sanitaire de son installation / sa ligne / sa machine / sa zone de travail (stérilisation, nettoyage, désinfection, sanitation, purges ...).
- Il/elle maintient sa zone de travail rangée et propre et s'assure du bon déroulement de la production afin d'éliminer tout risque lié à l'Hygiène, la Sécurité et l'Environnement
- Il/elle procède au nettoyage systématique de son installation, du matériel, de sa zone de travail, en référence aux consignes, instructions et procédures : NEP (Nettoyage En Place), nettoyage manuel ou en solution perdue et s'assure, le cas échéant, du bon déroulement (automate, supervision, prélèvements, vérification des débits et concentrations : TACT...).
- Il/elle réalise, le cas échéant, des prélèvements pour valider l'efficacité du nettoyage et/ou du rinçage (conductivité, bactériologie et physico-chimie des eaux de rinçages, frottis, ATP-métrie.).
- Il/elle respecte le tri sélectif à son poste (carton, sacs papiers, palettes, plastique, déchets organiques : produits laitiers ...).
- Il/elle contribue à réduire les consommations de ressources (eau, énergies ...) en cours de production et durant les opérations de nettoyage.

S'organiser

- Il/elle connaît les enjeux de son poste, les éléments de contexte et les orientations stratégiques de son entreprise (producteurs de lait, transformateurs de produits laitiers, clients, consommateurs...)
- Il/elle prend connaissance du programme de production et des modifications éventuelles.
- Il/elle prépare l'organisation du suivi de son activité (relatif aux documents de suivi).

Communiquer

- Il/elle s'informe des consignes de l'opérateur précédent et transmet les consignes de travail à celui qui le suit.
- Le cas échéant, il/elle communique avec les opérateurs des postes en amont et en aval (ex : opérateur de fin de ligne) et avec les autres services (fonctions support).
- Il/elle procède à l'enregistrement de suivi des problèmes rencontrés et interventions effectuées sur la machine, selon une procédure établie.
- Il/elle interprète au fur-et-à-mesure les données éventuelles par rapport à la conduite du procédé, et rend compte périodiquement des résultats de ses contrôles.
- Il/elle participe aux activités de l'équipe (courtes réunions, informations ponctuelles...).
- Il/elle rend compte à son supérieur hiérarchique.
- Il/elle participe à l'intégration/ formation de nouveaux collaborateurs.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

BLOC DE COMPETENCES 1 : REALISER UNE OU PLUSIEURS ETAPE(S) MANUELLE(S) DE FABRICATION OU DE CONDITIONNEMENT D'UN PRODUIT LAITIER DE QUALITE

Savoirs	Savoir-faire professionnels
FABRICATION	
S1 - Etre capable (EC) de citer les composants et les principales caractéristiques des matières premières laitières transformées ainsi que les principaux produits et d'identifier leurs principaux risques d'altération au cours de la transformation.	SFP1 - Etre capable (EC) d'identifier les différents types de matières premières et d'encours et d'apprécier leur état en fonction des standards.
	SFP2 - EC de prendre en compte les conséquences d'une action menée sur le produit laitier élaboré.
S2 - EC de citer les modes de conservation utilisés-	SFP3 - EC d'expliquer l'utilisation des modes de conservation au regard des impératifs hygiène/qualité.
S3 - EC de justifier l'utilisation d'additifs et d'auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation.	SFP4 - EC d'utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation des produits laitiers.
	SFP5 - EC de suivre et respecter une recette de fabrication et être conscient des conséquences de mauvaises manipulations.
S4 – EC de décrire les étapes du mode opératoire.	SFP6 - EC de respecter les modes opératoires, les instructions de fabrication ou de transformation.
	SFP7 - EC d'assurer la réalisation et l'enchaînement des différentes étapes du process en respectant le mode opératoire.
S5 - EC d'expliquer le fonctionnement des différents matériels utilisés.	SFP8 - EC de mettre en place les différents matériels et accessoires nécessaires et d'en vérifier la conformité.
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 produits en cours et finis et d'apprécier leur état en fonction des standards.
S2 - EC de citer les matériaux d'emballages et les principaux types de conditionnement.	SFP2 - EC d'identifier les différents types de conditionnement et d'apprécier leur état en fonction des standards.
	SFP3 - EC de prendre en compte les conséquences d'une action menée sur le produit.
S3 - EC de citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés.	SFP4 - EC d'expliquer l'utilisation des modes de conservation et de conditionnement au regard notamment des impératifs hygiène/qualité.

S4 – EC de décrire les étapes du mode opératoire.	SFP5 - EC d'assurer la réalisation et l'enchaînement des différentes étapes du process en respectant le mode opératoire et les instructions de conditionnement.
	SFP6 - EC d'assurer l'approvisionnement de son poste en matériaux de conditionnement.
S5 - EC d'expliquer le fonctionnement des différents matériels utilisés.	SFP7 - EC de mettre en place les différents matériels et accessoires nécessaires, et d'en vérifier la conformité.
CONTROLE - QUALITE	
S6 - Être capable (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.	SFP9 - Être capable (EC) d'effectuer les contrôles qualité et de les enregistrer selon les procédures établies.
	SFP10 - EC d'exécuter son activité en respectant les procédures qualité.
	SFP11 - EC de travailler avec méthode, de gérer la marche en avant selon les principes de gestion de stocks (FIFO...).
S7 - EC d'expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risques et d'exigences clients.	SFP12 - EC de repérer toutes variations de qualité et d'intervenir en fonction de ses responsabilités.
S8 - EC d'expliquer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des matières premières et encours.	SFP13 - EC de contrôler les données au cours d'une séquence de fabrication et d'intervenir si nécessaire en fonction des procédures établies.
S9 - EC d'identifier les matériels nécessaires aux contrôles et d'expliquer leur principe de fonctionnement.	
S10 - EC de citer les dysfonctionnements les plus fréquents et d'expliquer les actions correctives à mettre en œuvre.	SFP14 - EC de repérer les dysfonctionnements et d'intervenir suivant les consignes reçues. Alerter si besoin.
S11 - EC d'expliquer le rôle et les enjeux de la traçabilité des produits.	SFP15 - EC d'effectuer les contrôles et de mener les actions correctives ayant un impact sur la traçabilité, dans le respect des procédures qualité.
	SFP16 - EC de repérer et d'utiliser les documents nécessaires à la traçabilité du produit.

**BLOC DE COMPETENCES 2 : ADOPTER UN COMPORTEMENT ET DES PRATIQUES LIMITANT LES RISQUES
LIES A LA SECURITE, L'HYGIENE ET L'ENVIRONNEMENT**

Savoirs	Savoir-faire professionnels
SECURITE	
S1 - Être capable (EC) de présenter 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 des accidents (comportement adapté, EPI portés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteurs secouristes du travail connus.....).
S2 - Être capable (EC) de citer les zones à risques et les différents types de dangers.	SFP2 - EC d'utiliser les protections individuelles et collectives.
S3 - EC de nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protection individuelle et collective.	SFP3 - EC d'alerter la personne adéquate en cas d'accident, d'incident et d'accident évité.
S4 - EC de repérer les responsabilités et champs d'intervention des acteurs de la sécurité dans l'entreprise (CSSCT, service sécurité, secouristes, incendie...).	SFP4 - EC de respecter les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.
S5 - EC de citer les règles de sécurité de sa zone de travail et les règles élémentaires de gestes et postures de son poste.	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 ...).
S6 - EC de citer les points sensibles, les risques et les dangers associés à son poste et à la zone de travail concernant l'hygiène, la sécurité et l'environnement.	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 sanitaire 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...).
S10 - EC de citer les facteurs d'efficacité du nettoyage.	SFP10 - EC de procéder au contrôles de nettoyage (tests pH, inspections visuelles...).
S11 - EC d'identifier les produits et matériels de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.	
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 d'être acteur dans la réduction de la consommation des ressources.
S15 - EC de citer les risques d'atteinte à l'environnement et les moyens de protection.	SFP14 - EC de repérer un risque pour l'environnement et d'intervenir en fonction des consignes ou procédures et alerter.

BLOC DE COMPETENCES 3 : ORGANISER SON TRAVAIL ET ASSURER UNE COMMUNICATION EFFICACE

Savoirs	Savoir-faire professionnels
COMMUNICATION	
S1 - Être capable (EC) d'expliquer les enjeux de son poste, et les orientations de son entreprise.	SFP1 - Être capable (EC) de prendre connaissance et de transmettre les consignes nécessaires à la réalisation du travail.
S2 - EC de situer son activité par rapport à l'organisation de l'unité	
S3 - EC de citer et d'expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.	SFP2 - EC de rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).
	SFP3 - EC de transmettre des informations adaptées au bon interlocuteur de manière claire et structurée, en utilisant le vocabulaire technique approprié.
	SFP4 - EC de proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnelles, ou de participer à un processus d'amélioration.
ORGANISATION ET TRAITEMENT DE L'INFORMATION	
S4 - Être capable (EC) de rédiger une note.	SFP5 - Être capable (EC) de rédiger des consignes par écrit.
S5 - 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...).	SFP6 - 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 ...).
	SFP7 - EC de renseigner les documents demandés, de vérifier l'enregistrement des données et des résultats. Alerter si besoin.
S6 - EC de décrire le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production (GPAO, GMAO...).	SFP8 - EC de présenter l'ensemble des informations traitées en cours de production (OF, feuille de production...).
S7 - EC de résoudre un problème faisant appel à des notions de comptage et de calcul (calcul d'efficacité, TRS...).	SFP9 - EC de réaliser un calcul dans une situation professionnelle.
S8 - EC de citer les indicateurs de performance de son activité (quantités, pertes, non-conformités, incidents ...).	
FORMATION	
S9 - EC de citer les actions à mener et les informations à transmettre pour l'accueil, l'intégration et la formation d'un nouvel embauché.	SFP10 - EC de contribuer à l'intégration d'une nouvelle personne au poste de travail.
	SFP11 - EC de contribuer à former un nouveau salarié.

REFERENTIEL D'EVALUATION

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES		REFERENTIEL D'EVALUATION	
	Savoirs	Savoir-faire professionnels	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
BLOC DE COMPETENCES 1 : REALISER UNE OU PLUSIEURS ETAPE(S) MANUELLE(S) DE FABRICATION OU DE CONDITIONNEMENT D'UN PRODUIT LAITIER DE QUALITE	OPTION FABRICATION			
	S1 - Etre capable (EC) de citer les composants et les principales caractéristiques des matières premières laitières transformées ainsi que les principaux produits et d'identifier leurs principaux risques d'altération au cours de la transformation.	SFP1 - Etre capable (EC) d'identifier les différents types de matières premières et d'encours et d'apprécier leur état en fonction des standards.	Test de connaissances Observation au poste de travail Entretien en situation professionnelle	CE1 - Identification et appréciation des matières premières, en-cours et produits finis. CE2 - Citation des risques d'altération des matières premières, en-cours et produits finis.
		SFP2 - EC de prendre en compte les conséquences d'une action menée sur le produit laitier élaboré.		
	S2 - EC de citer les modes de conservation utilisés.	SFP3 - EC d'expliquer l'utilisation des modes de conservation au regard des impératifs hygiène/qualité.		CE3 - Explication des modes de conservation.
	S3 - EC de justifier l'utilisation d'additifs et d'auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation.	SFP4 - EC d'utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication ou de la transformation des produits laitiers.		CE4 - Connaissance de certains rôles d'auxiliaires et additifs. CE5 - Explication des conséquences d'une action sur le produit.
		SFP5 - EC de suivre et respecter une recette de fabrication et être conscient des conséquences de mauvaises manipulations.		CE6 - Suivi et respect d'une recette de fabrication.
	S4 - EC de décrire les étapes du mode opératoire.	SFP6 - EC de respecter les modes opératoires, les		CE7 - Description des étapes du mode opératoire.

BLOC DE COMPETENCES 1 : (suite)		instructions de fabrication ou de transformation.		
		SFP7 - EC d'assurer la réalisation et l'enchaînement des différentes étapes du process en respectant le mode opératoire.		CE8 - Connaissance des opérations unitaires de son unité et explication des conséquences sur le produit fini.
	S5 - EC d'expliquer le fonctionnement des différents matériels utilisés.	SFP8 - EC de mettre en place les différents matériels et accessoires nécessaires, et d'en vérifier la conformité.		CE9 - Identification des matériels utilisés et explication de leur principe de fonctionnement. CE10 - Utilisation adaptée du matériel.
	OPTION CONDITIONNEMENT			
	S1 - Etre 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 produits en cours et finis et d'apprécier leur état en fonction des standards.	Test de connaissances Observation au poste de travail Entretien en situation professionnelle	CE1 - Identification et appréciation des produits en-cours et produits finis. CE2 - Citation des risques d'altération produits en-cours et des produits finis.
	S2 - EC de citer les matériaux d'emballages et les principaux types de conditionnement.	SFP2 - EC d'identifier les différents types de conditionnement et d'apprécier leur état en fonction des standards.		CE3 - Présentation des différents types d'emballage et de conditionnement et appréciation de leur état en fonction des standards.
		SFP3 - EC de prendre en compte les conséquences d'une action menée sur le produit.		CE4 - Explication des conséquences d'une action sur le produit.
	S3 - EC de citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés.	SFP4 - EC d'expliquer l'utilisation des modes de conservation et de conditionnement au regard notamment des impératifs hygiène/qualité.		CE5 - Explication des modes de conservation et de conditionnement.
	S4 - EC de décrire les étapes du mode opératoire.	SFP5 - EC d'assurer la réalisation et l'enchaînement des différentes étapes du process en respectant le mode opératoire et		CE6 - Description des étapes du mode opératoire.

BLOC DE COMPETENCES 1 : (suite)		les instructions de conditionnement.		
		SFP6 - EC d'assurer l'approvisionnement de son poste en matériaux de conditionnement.		CE7 - Approvisionnement de son poste en matériaux de conditionnement.
	S5 - EC d'expliquer le fonctionnement des différents matériels utilisés.	SFP7 - EC de mettre en place les différents matériels et accessoires nécessaires, et d'en vérifier la conformité.		CE8 - Identification des matériels et explication de leur principe de fonctionnement. CE9 - Utilisation adaptée du matériel.
	CONTROLE - QUALITE			
	S6 - 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.	SFP9 - EC d'effectuer les contrôles qualité et de les enregistrer selon les procédures établies.	Test de connaissances Observation au poste de travail Entretien en situation professionnelle	CE10 - Connaissance des critères de qualité. CE11 - Présentation des contrôles qualité effectués sur son poste (prise d'échantillons, analyses texturales, organoleptiques, microbiologiques...).
		SFP10 - EC d'exécuter son activité en respectant les procédures qualité.		CE12 - Enregistrement des contrôles qualité.
		SFP11 - EC de travailler avec méthode, de gérer la marche en avant selon les principes de gestion de stocks (FIFO...).		CE13 - Réalisation des prélèvements de produits et des contrôles qualité.
	S7 - EC d'expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risques et d'exigences clients.	SFP12 - EC de repérer toutes variations de qualité et d'intervenir en fonction de ses responsabilités.		CE14 - Connaissance de la « marche en avant » et du principe de la méthode de gestion de stocks de l'entreprise CE15 - Repérage des variations de qualité.
	S8 - EC d'expliquer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état	SFP13 - EC de contrôler les données au cours d'une séquence de fabrication, et		CE16 - Assurer le suivi de l'enregistrement, en conformité avec les process.

BLOC DE COMPETENCES 1 : (suite)	et la composition des matières premières et encours.	d'intervenir si nécessaire en fonction des procédures établies.		CE17 - Renseigner les documents de travail.
	S9 - EC d'identifier les matériels nécessaires aux contrôles et d'expliquer leur principe de fonctionnement.			CE18 - Présentation des matériels utilisés pour les contrôles qualité et explication de leur principe de fonctionnement.
	S10 - EC de citer les dysfonctionnements les plus fréquents et d'expliquer les actions correctives à mettre en œuvre.	SFP14 - EC de repérer les dysfonctionnements et d'intervenir suivant les consignes reçues. Alerter si besoin.		CE19 - Présentation des dysfonctionnements fréquents et explication des actions correctives de réglage.
	S11 - EC d'expliquer le rôle et les enjeux de la traçabilité des produits.	SFP15 - EC d'effectuer les contrôles et de mener les actions correctives ayant un impact sur la traçabilité, dans le respect des procédures qualité		CE20 - Présentation du rôle et des enjeux de la traçabilité. CE21 - Explication de la signification d'un n° de lot.
		SFP16 - EC de repérer et d'utiliser les documents nécessaires à la traçabilité du produit.		

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES		REFERENTIEL D'EVALUATION	
	Savoirs	Savoir-faire professionnels	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
BLOC DE COMPETENCES 2 : ADOPTER UN COMPORTEMENT ET DES PRATIQUES LIMITANT LES RISQUES LIES A LA SECURITE, L'HYGIENE ET L'ENVIRONNEMENT	SECURITE			
	S1 - Être capable (EC) de présenter 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 des accidents (comportement adapté, EPI portés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteurs secouristes du travail connus.....).	Test de connaissances. Observation au poste de travail. Entretien en situation professionnelle.	
	S2 - Être capable (EC) de citer les zones à risques et les différents types de dangers.	SFP2 - EC d'utiliser les protections individuelles et collectives.		CE1 - Présentation des zones à risques et des types de dangers. CE2 - Respect des procédures et consignes sécurité. CE3 - Localisation et justification des moyens de protection individuelle et collective (EPI et EPC). CE4 - Utilisation conforme des EPI et EPC.
	S3 - EC de nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protection individuelle et collective.	SFP3 - EC d'alerter la personne adéquate en cas d'accident, d'incident et d'accident évité.		CE5 - Explication des responsabilités et champs d'intervention des acteurs de la sécurité. CE6 - Explication du mode d'identification/reconnaissance d'un acteur de la sécurité (couleur de l'écusson et/ou de l'uniforme...).
	S4 - EC de repérer les responsabilités et champs d'intervention des acteurs de la sécurité dans l'entreprise (CSSCT, service sécurité, secouristes, incendie...).	SFP4 - EC de respecter les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.		CE7 - Connaissance des règles de sécurité au poste et des Gestes et Postures. CE8 - Application des règles de Gestes et Postures.
	S5 - EC de citer les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.	SFP5 - EC d'identifier et signaler une situation à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement...		CE9 - Connaissance des points sensibles, des risques et dangers HSE associés au pilotage de l'installation.
	S6 - EC de citer les points sensibles, les risques et les dangers associés à son poste et à la zone de travail			

BLOC DE COMPETENCES 2 : (suite)	concernant l'hygiène, la sécurité et l'environnement.	(propreté, fuites, présence vis, boulons ...).		CE10 - Identification et signalement d'une situation à risque (identification et localisation des fiches de sécurité au poste).
		SFP6 - EC de procéder au rangement du poste selon les procédures établies.		CE11 - Rangement et propreté du poste (5S).
	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 ...).	Test de connaissances Observation au poste de travail Entretien en situation professionnelle	CE12 - Description des règles d'hygiène. CE13 - Application des actions et comportements conformes.
	S8 - EC d'identifier les sources de contamination et d'établir les liens de cause à effet avec la sécurité sanitaire des produits.	SFP8 - EC de respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.		CE14 - Identification des sources de contamination. CE15 - Participation à des contrôles d'hygiène.
	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...).		CE16 - Explication des facteurs favorables au développement bactérien.
	S10 - EC de citer les facteurs d'efficacité du nettoyage.			CE17 - Connaissance des facteurs d'efficacité du nettoyage (TACT...).
	S11 - EC d'identifier les produits et matériels de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.			CE18 - Description des étapes de nettoyage. CE19 - Identification des matériels de nettoyage. CE20 - Réalisation du nettoyage.
		SFP10 - EC de procéder au contrôles de nettoyage (tests pH, inspections visuelles...).		CE21 - Réalisation des contrôles de nettoyage.

BLOC DE COMPETENCES 2 : (suite)	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.		CE22 - Explication de l'HACCP et de la notion de points critiques. CE23 - Connaissance des points critiques du poste et 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.	Test de connaissances. Observation au poste de travail. Entretien en situation professionnelle.	CE24 - Identification des différents types de déchets et rejets. CE25 - Réalisation du tri sélectif et action pour minimiser les déchets / rejets.
	S14 - EC de citer les différentes sources d'énergie ou ressources utilisées sur le poste.	SFP13 - EC de maîtriser les consommations des ressources.		CE26 - Explication des sources d'énergie ou ressources utilisées. CE27 – Utilisation économe des ressources utilisées sur le poste et dans l'atelier.
	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.		CE28 - Connaissance des risques d'atteinte à l'environnement et des moyens de protection. CE29 - Repérage d'un risque pour l'environnement et intervention.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES		REFERENTIEL D'EVALUATION	
	Savoirs	Savoir-faire professionnels	Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
BLOC DE COMPETENCES 3 : ORGANISER SON TRAVAIL ET ASSURER UNE COMMUNICATION EFFICACE	COMMUNICATION			
	S1 - Être capable (EC) d'expliquer les enjeux de son poste, et les orientations de son entreprise.	SFP1 - Être capable (EC) de prendre connaissance et de transmettre les consignes nécessaires à la réalisation du travail.	Test de connaissances. Observation au poste de travail. Entretien en situation professionnelle	CE1 - Connaissance des enjeux du poste et des éléments de contexte de l'entreprise (politique de qualité de l'entreprise ; Sécurité/Qualité/Production...).
	S2 - EC de situer son activité par rapport à l'organisation de l'atelier.			CE2 - Présentation et explication des dernières consignes récupérées et/ou transmises
	S3 - EC de citer et d'expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.	SFP2 - EC de rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).		CE3- Présentation claire de l'organisation de son atelier, bien le situer par rapport à l'activité de son entreprise.
		SFP3 – EC de transmettre des informations adaptées au bon interlocuteur de manière claire et structurée, en utilisant le vocabulaire technique approprié.		CE4 - Compte rendu pertinent et explicite au responsable hiérarchique.
		SFP4 - EC de proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnelles, ou de participer à un processus d'amélioration.		CE5 - Explication du rôle et des missions des principaux interlocuteurs. CE6 - Explication du circuit d'informations. CE7 - Transmission d'informations aux bons destinataires.
			CE8 – Proposition d'amélioration(s).	
	ORGANISATION ET TRAITEMENT DE L'INFORMATION			
	S4 - Être capable (EC) de rédiger une note.	SFP5 - Être capable (EC) de rédiger des consignes par écrit.	Test de connaissances	CE9 - Rédaction d'une note suite à une information orale.
	S5 - EC de lister et d'expliquer l'utilité de l'ensemble des	SFP6 - EC de prendre connaissance du programme de	Observation au poste de travail	CE10 - Prise de connaissance du programme et interprétation.

BLOC DE COMPETENCES 3 : (suite)	documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).	production et des éventuelles adaptations (collecte décalée, rupture d'encours, variation des matières premières laitières, retard d'acidification ...).	Entretien en situation professionnelle	CE11 - Choix et transmission d'informations utiles et organisées.
		SFP7 - EC de renseigner les documents demandés, de vérifier l'enregistrement des données et des résultats. Alerter si besoin.		CE12 - Explication de l'intérêt des différents documents liés au poste. CE13 - Renseignement des documents, enregistrement et vérification des données.
	S6 - EC de décrire le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production (GPAO, GMAO...).	SFP8 - EC de présenter l'ensemble des informations traitées en cours de production (OF, feuille de production...).		CE14 - Explication des informations utiles au poste.
	S7 - EC de résoudre un problème faisant appel à des notions de comptage et de calcul (calcul d'efficience, TRS...).	SFP9 - EC de réaliser un calcul dans une situation professionnelle.		CE15 - Résolution d'un problème faisant appel à des calculs ou comptages couramment utilisés sur le poste.
	S8 - EC de citer les indicateurs de performance de son activité (quantités, pertes, non-conformités, incidents ...).		CE16 - Connaissance des indicateurs de performance de l'activité.	
	FORMATION			
	S9 - EC de citer les actions à mener et les informations à transmettre pour l'accueil, l'intégration et la formation d'un nouvel embauché.	SFP10 - EC de contribuer à l'intégration d'une nouvelle personne au poste de travail.	Test de connaissances Observation au poste de travail	CE17 - Intégration bienveillante d'une nouvelle personne au poste.
		SFP11 - EC de contribuer à former un nouveau salarié.	Entretien en situation professionnelle	CE18 - Explication claire d'un document à une nouvelle personne, reformulation si besoin et validation de la bonne compréhension du document.