|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **RÉFÉRENTIEL D’ACTIVITÉS**  *décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés* | **RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES**  *identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d’activités* | **RÉFÉRENTIEL D’ÉVALUATION**  *définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis* | |
| **MODALITÉS D’ÉVALUATION** | **CRITÈRES D’ÉVALUATION** |
| **BC1 – Réaliser les opérations de transformation et d’élaboration des vins, spiritueux, jus de fruits et/ou sirops** | | | |
| **Activité 1.1 Réalisation des opérations techniques :**   * Identification des informations nécessaires à son intervention * Identification des risques professionnels et des protections individuelles et collectives * Organisation du travail en autonomie conformément aux consignes reçues oralement ou aux procédures établies * Identification et suivi des opérations par cuvée et *reporting* des opérations réalisées * Conduite des équipements spécifiques à la transformation du produit * Réalisation des opérations propres aux produits (macération, pasteurisation, gazéification, distillation, etc.) | C1.1. Préparer son poste de travail en prenant en compte les informations, consignes nécessaires à son intervention (documentations, ordre de travail, cahier des charges) et environnement dans le but de réaliser les opérations dans des conditions optimales et dans le respect des normes de sécurité alimentaire. | **Questionnaire à visée professionnelle :**  Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation professionnelles fictives ou vécues organisées en questionnaire.  Le questionnaire est élaboré sur la base d’un ensemble de questions contextualisées au secteur et au métier visé par le CQP.  Ces questions s’appuient sur des observations terrain : les documentations à mobiliser, les équipements spécifiques, les différentes techniques, les calculs à opérer, etc.  **Mise en situation professionnelle reconstituée ou réelle et entretien avec le jury :**  Le jury d’évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique. Il observe l’ensemble des actions de réalisation des opérations de transformation et élaboration des produits et les procédures associées.  Le jury s’entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l’évaluation de l’ensemble | **Le périmètre de l’intervention, son contenu et les risques associés sont identifiés :**   * La documentation et les procédures de l’entreprise sont identifiées et utilisées * Le cahier des charges de l’installation et toutes les informations nécessaires sont collectés et utilisés. * Les produits non désirables sur l’installation ou l’équipement de production sont identifiés. * Les normes QHSE et de sécurité alimentaire propre à la production à réaliser sont identifiées et appliquées. * Les équipements de protections individuelles et collectives sont identifiés et utilisés tout au long de l’intervention. * Les résultats d’analyse sont correctement interprétés |
| C1.2. Réaliser les différentes opérations techniques nécessaires à la transformation et l’élaboration des produits Dans le respect du processus et en utilisant les équipements spécifiques adaptés dans le but d’obtenir le produit attendu dans le respect des normes actuelles de qualité et de sécurité alimentaire applicables aux boissons alcoolisées et/ou non alcoolisées. | **Qualité et conformité des opérations de transformation et élaboration :**   * Les différentes opérations techniques sont connues par rapport au produit : * Les équipements spécifiques au produit sont sélectionnés (jus de fruits : tables de tri, de presses, et pasteurisation ; Vin : barriques ou cuves ; spiritueux : équipement de distillation, etc.) * Les Filtres sont correctement identifiés au regard du produit et du rendu (ex : tangentiel, plaque, centrifuge) * La température est correctement contrôlée * Les calculs des quantités de produits à utiliser (SO2, levures, etc.) sont maitrisés |
| **Activité 1.2 Suivi et contrôle qualité des opérations :**   * Relevé des indicateurs physiques et organoleptiques nécessaires au suivi du processus (densité, température, acidité, so2, sucre, etc.) * Contrôle visuel du produit à chaque étape du processus * Détection des altérations des conditions de stockage (température, humidité) * Propositions visant à améliorer la qualité du produit final en accord avec le cahier des charges du client * Adaptation de certains paramètres techniques d’élaboration des produits * Signalement auprès d’un responsable en cas d’anomalies identifiées | C1.3. Réaliser les prélèvements d’échantillons représentatifs nécessaires au suivi du processus en utilisant les instruments de mesure appropriés, les analyses établies en laboratoire et/ou les instructions du cahier des charges afin de sélectionner les équipements et traitements à effectuer dans le respect des règles de sécurité alimentaire. | **Qualité du prélèvement d’échantillon :**   * Les indicateurs utiles (densité, température, acidité, so2, sucre, etc.) sont identifiés * Les instruments de mesure simples sont correctement utilisés * Les résultats relevés ou lus sont exprimés dans la bonne unité |
| C1.4. Effectuer des ajustements de paramètre techniques et de traitements adaptés à chaque étape du processus en accord avec les procédures établies, les règles de sécurité et avec l'aval de son responsable, le cas échéant afin d’atteindre ou d’améliorer la qualité du produit fini conformément aux normes de sécurité alimentaire en vigueur et au cahier des charges. | **Qualité et conformité des paramétrages :**   * Le SO2 est correctement ajusté * Les ajustements de paramètre sont effectués par rapport aux instructions et normes qualité * Les règles de sécurité sont correctement respectées liées à l’utilisation des équipements et produits manipulés * Les résultats d’analyse sont correctement interprétés |
| C1.5. Réaliser le contrôle du produit à chaque étape du processus en détectant les signes d’altération visuelle du produit, des équipements, des conditions de stockage afin d’effectuer les actions correctrices ou d’alerter son responsable en cas d’incident. | **Qualité du contrôle des produits :**   * Une analyse visuelle des produits est réalisée à chaque étape * Le responsable est alerté lorsque la situation le nécessite * La surveillance du bon fonctionnement des équipements est réalisée à chaque étape du processus (ex : pompe) * Les principaux signes d’altération du produit sont connus (notamment indicateurs simples ex. SO2, température …) * Les conditions idéales du stockage sont connues * Les éventuelles anomalies rencontrées sont signalées à un supérieur hiérarchique et les solutions préconisées sont réalisées. |
| **BC2 – Contribuer à la qualité et à la traçabilité des vins, spiritueux, jus de fruits et/ou sirops** | | | |
| **Activité 2.1. Application des règles en vigueur d'hygiène, de sécurité et de bonnes pratiques environnementales dans la gestion des stocks :**   * Application des consignes usuelles d’hygiène et de sécurité * Application de la politique de traitement des effluents de transformation * Tri et gestion des déchets selon les règles et application des gestes économes préconisés dans l’entreprise * Application des règles de stockage et d’utilisation de produits chimiques * Inventaires des stocks sur l'outil informatique * Réception de la marchandise et contrôle en fonction du cahier des charges de l’entreprise ; * Vérification de la conformité entre les documents de commande et de livraison ; * Organisation du déplacement ou du rangement des produits | C2.1. Gérer les stocks de vracs, de produits semi-finis, de produits œnologiques de la cuverie et /ou de produits finis en vérifiant la conformité des produits et en réalisant des inventaires réguliers afin de garantir la disponibilité et la conformité des produits au moment opportun. | **Questionnaire à visée professionnelle :**  Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation professionnelles fictives ou vécues organisées en questionnaire.  Le questionnaire est élaboré sur la base d’un ensemble de questions contextualisées au secteur et au métier visé par le CQP.  Ces questions s’appuient sur des observations terrain : les règles de gestion des stocks, les procédures liées à l’environnement, les renseignements permettant la traçabilité des lots, etc.  **Mise en situation professionnelle reconstituée ou réelle et entretien avec le jury :**  Le jury d’évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique. Il observe l’ensemble des actions de traçabilités des produits, les autocontrôles réalisés sur son activité et la prise en compte des règles QHSSE.  Le jury s’entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l’évaluation de l’ensemble | **Qualité de l’inventaire et gestion des stocks :**   * Les consignes et procédures de gestion de stock de l’entreprise sont respectées * La méthodologie de roulement des stocks FIFO est maitrisée et appliquée * La manipulation des produits œnologiques est correctement réalisée * Les écarts de stock sont identifiés et signalés à la personne référente |
| C2.2. Mettre en œuvre les pratiques et procédures liées à l’environnement en assurant le tri des déchets, le stockage sécurisé des produits chimiques et les gestes d’économie d’énergie de façon à garantir le respect des règles et procédures en vigueur en entreprise. | **Respect des règles environnementales :**   * Les règles en vigueur et consignes usuelles concernant l’hygiène et la sécurité sont respectées * Les règles en vigueur et consignes usuelles concernant le tri et la gestion des effluents sont respectées * Les règles en vigueur et consignes usuelles d’hygiène et de sécurité sont appliquées lors de la réalisation d’une activité de logement en cuve, d’assemblage ou de filtration ou toute autre activité sectorielle de transformation |
| **Activité 2.2. Contribution à la traçabilité des lots et autocontrôles des opérations :**   * Application des consignes reçues à l'écrit et à l'oral concernant la qualité du produit final visé et *reporting* de l’activité * Application des règles de la traçabilité des produits * Utilisation éventuelle d’un logiciel de bureautique simple ou d’un logiciel spécifique de traçabilité * Autocontrôles de son propre travail concernant l’application des règles de qualité, d’hygiène, de sécurité, de respect de l’environnement et de traçabilité des lots * *Reporting* de l’activité et communication au sein de l’équipe | C2.3. Assurer la traçabilité des différents lots en réalisant la saisie des informations relatives à l’ensemble des opérations réalisées (intrants et opérations physiques) via les outils numériques dédiés ou le cahier de chai afin de garantir les objectifs de qualité tout en respectant la règlementation en vigueur. | **Cohérence de la traçabilité des informations :**   * L’intégralité des informations relatives aux réceptions, expéditions et mouvements de stock est enregistrée dans le respect de la législation * Les renseignements fournis dans la fiche de traçabilité sont exhaustifs et corrects * Les outils numériques sont parfaitement maitrisés et utilisés * Tous les contrôles nécessaires sont réalisés * Le candidat réagit rapidement en cas de non-conformité et signale les anomalies à la personne référente |
| C2.4. Procéder aux autocontrôles prévus selon les opérations conduites en mettant en application les normes et procédures des démarches qualité (ISO, IFS, méthode HACCP) afin de répondre aux normes de qualité et de traçabilité en vigueur dans le secteur. | **Qualité des contrôles effectuée sur les opérations :**   * Les mesures de contrôle sont sélectionnées et effectuées selon les modes opératoires en vigueur. * Les anomalies détectées sont signalées à l’interlocuteur adapté. * Le rendu des opérations est conforme aux standards attendus * Un *reporting* de l’activité sur les contrôles opérés est réalisé auprès des équipes et responsables |
| **BC3 – Réaliser les opérations de chai et de cuve, l’entretien et la maintenance de 1er niveau des installations et équipements.** | | | |
| **Activité 3.1. Opérations de manipulation et manutention :**   * Suivi et contrôle du remplissage et de la vidange des cuves (ou autres contenants) * Logement des produits en cuve (ou autres contenants) * Opérations de relogement ou de mise à niveau * Application des gestes et postures de santé et sécurité | C3.1. Effectuer les opérations de remplissage et de vidange des contenants (citernes, cuves, barriques, etc.) en utilisant le matériel et les installations adaptés de la cuverie et en s’assurant de la propreté des équipements et installations afin de garantir l'acheminement, de préserver l’intégrité des produits et le stockage optimum des produits. | **Questionnaire à visée professionnelle :**  Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation professionnelles fictives ou vécues organisées en questionnaire.  Le questionnaire est élaboré sur la base d’un ensemble de questions contextualisées au secteur et au métier visé par le CQP.  Ces questions s’appuient sur des observations terrain : la norme AFNOR, les opérations préventives, les opérations curatives, l’utilisation des produits de nettoyage, les règles de sécurité et santé à respecter, etc.  **Mise en situation professionnelle reconstituée ou réelle et entretien avec le jury :**  Le jury d’évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique. Il observe l’ensemble des opérations de remplissage et vidange, de nettoyage, d’entretien et de maintenance ; et les procédures associées.  Le jury s’entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l’évaluation de l’ensemble | **Qualité et sécurité des opérations :**   * Les opérations de remplissage ou vidange de cuve (ou autre contenant) sont correctement effectuées * Le processus QHSSE est respecté * Le matériel et les installations sont identifiés et correctement utilisés * La cuve et les équipements sont correctement sélectionnés par rapport au volume et à l’utilisation en aval |
| C3.2. Appliquer les gestes et postures de santé et sécurité lors des opérations de déchargement et de manutention et des équipements (tuyaux, pompes, barriques, etc.) afin de garantir la santé et la sécurité de l’ensemble des personnes présentes sur le lieu de travail. | **Respect des règles de sécurité et de santé lors des opérations de manutention :**   * Le candidat porte les équipements de protection individuelle adaptés * Les gestes et postures permettant le travail en toute sécurité sont connus et appliqués * Les équipements adaptés sont sélectionnés |
| **Activité 3.2 Opérations d'entretien et/ou de maintenance de premier niveau :**   * Nettoyage et désinfection du petit matériel, des installations et des locaux * Premier diagnostic en cas de dysfonctionnement des équipements * Graissage et réparations usuelles de pièces simples et apparentes (filtres, joints …) | C3.3. Nettoyer et désinfecter les locaux, installations et petit matériel nécessaires au travail de cave, de cuve ou de chai selon le plan d’hygiène défini, les conditions et préconisations d’utilisation des produits et en veillant au respect des consignes de sécurité afin de permettre une production répondant aux normes de sécurité alimentaire, des biens et des personnes. | **Les procédures d’entretien sont correctement respectées :**   * Le candidat met en œuvre la procédure d’entretien de la cuverie ainsi que les règles d’étiquetage des produits * Les opérations d’entretien sont enregistrées conformément aux procédures internes (qualité, HACCP, …) * Le nettoyage d’une cuve (ou d’un autre contenant) est réalisé en accord avec la procédure d’entretien. * Le nettoyage du petit matériel est correctement effectué * Des opérations de contrôle sont effectuées lors du nettoyage et désinfection |
| C3.4. Réaliser les opérations de maintenance préventive et curative de premier niveau des équipements en effectuant les opérations, contrôles, tests et mesures prévues par la norme et les procédures en vigueur dans l’entreprise afin d’établir l’origine, les actions de résolution des défaillances et/ou transmettre l’information à l’interlocuteur adapté. | **Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :**   * Les produits conformes à la sécurité alimentaire sont utilisés pour les opérations de graissage et de nettoyage * Une opération de maintenance de premier niveau (Norme AFNOR NFX 60 – 011) (par exemple graissage ou changement d’un joint sur une pompe simple) est réalisée en tenant compte des procédures techniques et de sécurité * Les dysfonctionnements sont identifiés * En fonction de l’anomalie détectée, l’action correctrice est apportée ou l’interlocuteur adapté est contacté |