

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BC1 : Assurer la réception et le stockage des matières premières			
A1. Réception et contrôle des matières premières	C1.1 Réceptionner les matières premières en accueillant le chauffeur-livreur tout en vérifiant les documents de livraison et en assurant le contrôle de l'état du camion (propreté, produits précédents...) pour s'assurer que les produits livrés respectent le contrat d'achat.	<p>Epreuve 1 : Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de réception et de stockage des matières premières (contrôle de la conformité des produits, déchargement de la marchandise, transfert des matières premières, respect des procédures en vigueur, etc)</p> <p>Epreuve 2 : Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien oral Le jury d'évaluation observe le candidat en situation professionnelle réelle (réception et stockage des matières premières : contrôle des livraisons, respect des procédures de stockage, sécurité). - En complément, questions posées hors poste (études de cas, mises en situation fictives) pour vérifier la maîtrise des opérations. - Appui sur les documents professionnels utilisés (bons de livraison, enregistrements de stock). L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>Les matières premières sont correctement réceptionnées et contrôlées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat fournit des informations pertinentes et justes aux chauffeurs : consignes d'accueil, de sécurité... - Les techniques relationnelles utilisées sont appropriées à l'interlocuteur, le cas échéant à la situation de handicap et à la finalité poursuivie. - Le candidat s'assure de la conformité des documents de réception. - Les consignes relatives à la pesée des véhicules sont connues et respectées. - Un contrôle du camion est réalisé : présence et état de la bâche, étanchéité bonne... - La présence de produits non autorisés est signalée le cas échéant.
	C1.2 Contrôler la conformité des matières premières à la réception des produits en vérifiant leur qualité et l'absence d'anomalies avant le déchargement du camion afin de s'assurer que la livraison est bien conforme.		<p>Qualité des contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un prélèvement d'échantillon est réalisé selon les procédures internes à l'entreprise : (quantité, modalités de prélèvement). - Des contrôles olfactifs et visuels sont réalisés par le candidat. - Les anomalies liées au produit sont connues par le candidat : odeurs de moisissure, impuretés, présence d'insectes, température, etc. - Les analyses sont effectuées correctement par le candidat : elles permettent de définir le taux d'humidité, le taux d'impureté, la masse volumique des éléments prélevés, etc.

	<p>C1.3 Assurer le déchargement des matières premières en respectant le processus interne de l'entreprise et en s'assurant de travailler en sécurité afin de réceptionner la marchandise.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les cas de non-conformités sont directement isolés et signalés auprès de la personne référente. - L'ensemble des opérations liées au contrôle est enregistré, tracé dans un outil ou document interne. - Le candidat maîtrise et applique les règles de décisions propres à la validation de réception des marchandises.
<p>A2. Organisation du stockage des matières premières</p>	<p>C1.4 Effectuer un pré-nettoyage des matières premières avant stockage selon les moyens et équipements de l'entreprise (exemples : nettoyeurs-séparateurs, trieurs, grilles sur fosse, magnétiques, etc.) afin de retirer les déchets.</p>		<p>Le déchargement est correctement réalisé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes et procédures internes liées au déchargement sont connues et appliquées. - Les aires de déchargements sont contrôlées : propreté, disponibilité, etc. - Le candidat ne signe les bordereaux de livraison qu'après la réalisation de tous les contrôles. - Le candidat veille à l'application des procédures liées au déchargement par le chauffeur. - Les moyens de manutention sélectionnés sont adaptés en fonction du type de marchandise décharger. <p>Les matières premières sont pré-nettoyées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat s'assure du bon fonctionnement des installations de pré-nettoyage. - Les matières premières sont pré-nettoyées : elles sont aptes à être stockées. - La pureté des déchets est contrôlée. - Les déchets et coproduits issus du pré-nettoyage sont récupérés et pris en charge. - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise. - Les consignes du Document Unique applicables au poste de travail sont prises en compte et appliquées.

	<p>C1.5 Gérer le stockage des matières premières (en vrac ou en sac) en respectant le plan de stockage de l'entreprise et en utilisant les outils à disposition afin de stocker les matières premières dans les conditions optimales de conservation.</p>		<p>La gestion des matières premières est efficace :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan de stockage de l'entreprise est respecté par le candidat. - Les installations de stockage sont contrôlées : état du sol, absence de prédateurs, étanchéité des locaux... - Les matières premières sont transférées dans les cellules, silos ou zones de stockage adéquats. - Les consignes et procédures de réception, déchargement et gestion de stock de l'entreprise sont respectées. - Les EPI indispensables à la phase de réception, déchargement et stockage des marchandises sont utilisés.
<p>A3. Maintenance de premier niveau lors de la phase de réception et de stockage des matières premières</p>	<p>C1.6 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la réception et stockage des matières premières afin d'intervenir sans risque pour les personnes comme pour les denrées alimentaires.</p>		<p>Les consignes, procédures et règles de l'entreprise sont appliquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise (ATEX, HACCP, DUERP, ...). - Les consignes et procédures de réception, déchargement et gestion de stock de l'entreprise sont respectées. - Les consignes du Document Unique applicables au poste de travail sont prises en compte et appliquées. - Les EPI indispensables à la phase de réception, déchargement et stockage des marchandises sont utilisés (exemples : chaussures, bouchons d'oreilles, lunette, gants, casque, etc.). - L'intégralité des informations relatives aux réceptions et mouvements de stock est enregistrée. - Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité.
	<p>C1.7 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de</p>		<p>Qualité de traitement d'un dysfonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement simple est identifié.

	<p>la phase de réception et de stockage des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée. - Les résultats du premier diagnostic sont communiqués au reste de l'équipe via un outil interne. - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus.
	<p>C1.8 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisés lors de la phase de réception et de stockage en effectuant les travaux d'entretien et de nettoyage courant et en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.</p>		<p>Les équipements et les installations sont propres et en état de fonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et d'entretien sont connues et utilisées. - Les matériels à utiliser pour l'entretien des installations présentes lors de la phase de réception et de stockage sont connus et maîtrisés. - Les réglages des matériels d'entretien sont connus et maîtrisés. - Les opérations d'entretiens sont réalisées sur les installations et équipements présents sur la phase de réception et de stockage conformément aux programmes d'entretien mis en œuvre dans l'entreprise.
<p>BC2 (option) meunerie semoulerie : Réaliser le process de nettoyage, préparation et mouture des grains</p>			
<p>A4. Nettoyage des matières premières</p>	<p>C2.1 Superviser le nettoyage des matières premières en respectant les procédures en vigueur et en assurant une veille régulière sur le circuit de nettoyage afin de garantir la qualité technologique et sanitaire des produits.</p>	<p>Epreuve 1 : Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de préparation et conduite des installations de transformation des grains (contrôle de l'état de fonctionnement, du paramétrage des installations, respect des procédures en vigueur).</p>	<p>Le nettoyage des matières premières est correctement organisé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage sont respectées par le candidat. - Une surveillance de la régularité du débit du nettoyage est effectuée. - Une veille régulière du système de nettoyage est organisée et réalisée par le candidat.

			<ul style="list-style-type: none"> - Les déchets sont contrôlés et pris en charge par le candidat : ils sont traités puis évacués.
<p>A5. Préparation du blé</p>	<p>C2.2 Assurer le dosage et le mélange des grains en respectant les formules et consignes définies par l'entreprise afin de respecter le cahier des charges client.</p> <hr/> <p>C2.3 Préparer le blé à la mouture en assurant les étapes de mouillage et de repos en respectant les consignes en vigueur dans l'entreprise afin de disposer des grains réunissant les conditions optimales de mouture et de conservation ultérieures des farines.</p>	<p>Epreuve 2 : Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien oral</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en situation professionnelle (nettoyage, préparation et mouture des grains : respect du process, réglage des équipements, application des consignes d'hygiène et de sécurité). En complément, questions posées hors poste (études de cas, mises en situation fictives) pour vérifier la maîtrise des opérations. Appui sur les documents professionnels utilisés (fiches de suivi de nettoyage, enregistrements de production). L'entretien est conduit à partir d'une grille d'observation.</p>	<p>Les matières premières sont correctement, mélangées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes et procédures propres à la phase de dosage et mélanges des matières premières sont respectées. - Les formules élaborées par l'entreprise sont appliquées par le candidat. - Les équipements mis en œuvre fonctionnent correctement : il n'y a pas de problèmes de dosage et de mélange des différents grains. - Un contrôle de la bonne exécution du process est réalisé : calcul des quantités consommées, contrôle au doseur, contrôle produit fini (exemple : taux de protéines). <p>Qualité de la préparation du blé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le blé est correctement mouillé : le taux d'humidité de consigne est respecté. - Le temps de repos du blé est respecté selon la consigne du moulin. - Le calcul du dosage d'eau est correct. - Des contrôles sont réalisés par le candidat : le taux d'humidité est vérifié. - Les résultats de ces contrôles sont systématiquement enregistrés dans un outil interne ou sur un document. - Suite au contrôle, le mouilleur est réglé le cas échéant.
<p>A6. Mouture des grains</p>	<p>C2.4 Transformer les grains en farine/semoule en mettant en œuvre le process de mouture et en s'assurant de l'optimisation des équipements de production afin de garantir le rendement et la qualité de la farine/semoule produite.</p>		<p>Les grains sont correctement transformés en farine/semoule :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les réglages des installations sont adaptés à la qualité attendue. - Le bon fonctionnement du process de transformation est vérifié : contrôle et

			<p>identification des débits d'écoulement des produits, contrôle extraction et refus.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conduite est optimisée : débit et taux d'extraction respectés par rapport aux consignes du moulin. - Le candidat met en application avec rigueur comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l'eau...
	<p>C2.5 Contrôler la qualité des différents types de farine/semoule obtenues en réalisant différents tests (exemples : granulométrie, tamisage, pékars...) afin de répondre au niveau de qualité attendu dans le cahier des charges.</p>		<p>Les contrôles réalisés respectent les procédures de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les prélèvements des échantillons de farines sont appliqués selon les procédures internes de l'entreprise (lieu de prélèvement, quantité, méthode...). - Les contrôles à réaliser sont connus et appliqués selon le plan de contrôle interne du moulin (ex : tamisage, pékars et infrarouge, etc.). - Un échantillon du produit fini est transmis au laboratoire.
	<p>C2.6 Assurer le mélange des produits finis en intégrant les ingrédients complémentaires tout en respectant les formules définies et exigences réglementaires afin d'élaborer le produit fini.</p>		<p>Les produits finis sont correctement mélangés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La réglementation propre aux ingrédients est connue et appliquée par le candidat. - Les calculs pour le dosage des ingrédients pour le produit fini sont corrects : il respecte les attendus de la formule. - Le pesage, dosage et le mélange des ingrédients et des farines sont réalisés conformément aux procédures internes de l'entreprise. - L'ordonnancement et les procédures de nettoyage/rinçage sont respectés et appliqués conformément aux règles internes de l'entreprise. - Les machines et les équipements pour l'assemblage (doseurs, mélangeuses) sont mis en œuvre conformément aux attendus dans le cahier des charges.

<p>A7. Maintenance préventive de premier niveau lors de la phase de transformation des grains</p>	<p>C2.7 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au nettoyage, la préparation et la mouture afin d'intervenir sans risque pour les personnes comme pour les denrées alimentaires.</p>		<p>Les consignes, procédures et règles de l'entreprise sont appliquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise. - Les consignes et procédures de transformations des blés de l'entreprise sont respectées. - Les EPI indispensables à la phase de transformation des blés es sont utilisés. - L'intégralité des informations relatives à la transformation des matières premières est enregistrée. - Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité.
	<p>C2.8 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement survenu lors de la phase de transformation des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.</p>		<p>Qualité d'analyse d'un dysfonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement simple est identifié. - L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée. - Les résultats du premier diagnostic sont communiqués au reste de l'équipe via un outil interne. - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus. - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus.

	<p>C2.9 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisées lors de la phase de transformation des grains en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.</p>		<p>Les équipements et les installations sont propres et en état de fonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et d'entretien sont connues et utilisées. - Les matériels à utiliser pour l'entretien des installations présentes lors de la phase de transformation des grains sont connus et maîtrisés. - Les réglages des équipements et des installations de transformation des grains sont connus et maîtrisés. - Les opérations d'entretiens sont réalisées sur les installations et équipements présents sur la phase de transformation des grains conformément aux programmes d'entretien mis en œuvre dans l'entreprise.
<p>BC2 (option) nutrition animale : Réaliser le process de transformation des matières premières et réalisation des produits finis</p>			
<p>A8. Transformation des matières premières</p>	<p>C2.1 Assurer le broyage des matières premières en optimisant les réglages des matériels et la consommation de l'énergie afin d'assurer l'homogénéité de la granulométrie.</p>	<p>Epreuve 1 : Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de transformation des matières premières et de réalisation des produits finis (ex : réalisation des étapes de broyage, dosage, mélange, etc., paramétrage des équipements et des installations, respect des procédures en vigueur).</p>	<p>Les matières premières sont correctement broyées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conduite des machines est optimisée : débit - Les équipements sont réglés selon les fiches produits : mise en place des grilles adaptées, vitesse de rotation du rotor, écartement des cylindres ou disques, etc. - L'état d'usure des matériels est analysé. - Les critères qualité sont respectés : granulométrie
	<p>C2.2 Réaliser le dosage des produits en respectant les formules et consignes définies par l'entreprise afin de respecter le cahier des charges client.</p>	<p>Epreuve 2 : Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien oral Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée de travail, lors du process de transformation des matières premières et de réalisation des produits finis (respect des recettes et des processus, réglage des équipements,</p>	<p>Qualité du dosage des produits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes et procédures propres à la phase de dosage des matières premières sont respectées. - Les formules élaborées par l'entreprise sont appliquées par le candidat. - Les équipements mis en œuvre fonctionnent correctement : il n'y a pas de problèmes de dosage des différentes matières premières.

		<p>contrôle de la qualité, application des normes d'hygiène et de sécurité). Puis, le jury interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées lorsque l'observation n'a pas été possible ou pour approfondir la vérification de la maîtrise de l'activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste (fiches de production, enregistrements qualité) servent également de</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Des contrôles sont effectués lors de la phase de transformation des grains (granulométries, matériels, écarts de dosage, colonne de chute, durée du mélange, propreté des machines, qualité de la vapeur, pression d'utilisation et état des granules : dureté, durabilité). - Un contrôle de la bonne exécution du process est réalisé : calcul des quantités consommées, contrôle produit fini (exemple : taux de protéines, matières grasses, cellulose, etc.).
	<p>C2.3 : Procéder au mélange des éléments de la formule dosée en utilisant les matériels à disposition (mélangeurs à ruban, à socs ou à pales) afin de s'assurer de leur répartition homogène.</p>	<p>supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>Les éléments de la formule sont correctement mélangés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes et procédures propres à la phase de mélange des matières premières sont respectées. - Les formules élaborées par l'entreprise sont appliquées par le candidat - Les équipements mis en œuvre fonctionnent correctement : il n'y a pas de problèmes de mélange des différentes matières premières - Un contrôle de la bonne exécution du process est réalisé : temps de pré-mélange, mélange, temps d'injection des liquides, etc;
	<p>C2.4 : Transformer l'aliment farine sous forme granulaire, compactée en forme de cylindres en assurant les réglages adaptés des équipements de granulation pour disposer de granulés adaptés à la morphologie de l'animal.</p>		<p>La farine est correctement transformée en granulés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les granulés produits sont adaptés aux attendus du client : les critères qualité sont respectés. - La durabilité des granules est mesurée : la dégradation potentielle du granulé est analysée, longueur du granulé, etc. - L'absence de granulés noirs ou d'incompatibilité de couleurs est vérifiée. - La pression de la vapeur est adaptée aux types d'aliments à produire. - L'utilisation de la presse est optimisée : débit et consommation d'énergie (rapport énergie électrique / énergie thermique).

			<ul style="list-style-type: none"> - La filière est contrôlée : la bande de roulement n'est pas matée, l'usure de la bande de roulement est vérifiée, l'épaisseur de la filière est adaptée aux objectifs de la production, les trous sont bien débouchés, etc.
<p>A9. Réalisation du produit fini</p>	<p>C2.5 Procéder à l'hygiénisation de l'aliment, en appliquant les protocoles de traitements thermiques afin de décontaminer les bactéries pathogènes éventuellement présentes.</p>		<p>Qualité du traitement thermique :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le barème de qualification du process est connu et appliqué systématiquement par le candidat (agréments repros etc.). - L'efficacité bactériolytique du traitement thermique est surveillée en collaboration avec le service qualité. - Le process d'hygiénisation est optimisé : la consommation d'énergie est prise en compte, le rendement de la ligne et l'efficacité bactériolytique sont vérifiés.
	<p>C2.6 : Assurer le séchage et refroidissement des granulés en gérant le flux d'air ambiant traversant la masse d'aliments afin de garantir une bonne conservation de l'aliment et optimiser le risque de perte matières.</p>		<p>Qualité du séchage et refroidissement des granulés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de contrôle et d'intervention liées aux risques d'incendie sont connues et appliquées. - Les réglages des équipements du process de séchage/refroidissement sont optimisés : maîtrise de l'humidité et température du granulé au rendement optimum. - La qualité des granulés est contrôlée : dureté (résistance à la compression), durabilité (résistance aux frictions), humidité, température.
	<p>C2.7 : Réaliser l'émiettage, le tamisage et l'enrobage des granulés en respectant le cahier des charges afin de générer des aliments adaptés aux animaux (tailles des particules, présence de fines, taux de matières grasses, adjonctions d'enzymes liquides, etc.).</p>		<p>Les étapes d'émiettage, de tamisage et d'enrobage sont correctement réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche produit est respectée. - Les granulés et miettes sont conformes aux critères qualité : granulométrie, etc. - Des prélèvements d'échantillons et/ou chiffonnettes sont réalisés par le candidat.

			<ul style="list-style-type: none"> - Le rendement de la ligne est optimisé : le débit est vérifié et ajusté le cas échéant.
<p>A10. Maintenance préventive de premier niveau lors de la phase de transformation des matières premières</p>	<p>C2.8 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la transformation des matières premières afin d'intervenir sans risque pour les personnes comme pour les denrées alimentaires.</p>		<p>Les consignes, procédures et règles de l'entreprise sont appliquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise (HACCP). - Les consignes et procédures de transformations des matières premières de l'entreprise sont respectées. - Les consignes du Document Unique applicables au poste de travail sont prises en compte et appliquées. - Les EPI indispensables à la phase de transformation des matières premières sont utilisées (chaussures, charlotte, bouchons d'oreilles, casque, etc.). - L'intégralité des informations relatives à la transformation des matières premières est enregistrée. - Toutes les opérations (déplacements, tournées de surveillance, communication avec les autres acteurs, etc.) sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité.
	<p>C2.9 : Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de transformation des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.</p>		<p>Qualité d'analyse d'un dysfonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement simple est identifié. - L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée. - Les résultats du premier diagnostic sont communiqués au reste de l'équipe via un outil interne. - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention.

			<ul style="list-style-type: none"> - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus. - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention.
	<p>C2.10 : Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisés lors de la phase de transformation des matières premières en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.</p>		<p>Les équipements et les installations sont propres et en état de fonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et d'entretien sont connues et utilisées. - Les matériels à utiliser pour l'entretien des installations présentes lors de la phase de transformation des matières premières sont connus et maîtrisés. - Les réglages des équipements et des installations de transformation des matières premières sont connus et maîtrisés. - Les opérations d'entretiens (graissage de pièces, démontage et remontage des pièces...) sont réalisées sur les installations et équipements présents sur la phase de transformation des matières premières conformément aux programmes d'entretien mis en œuvre dans l'entreprise.
<p>BC3 : Gérer le conditionnement et le chargement des produits finis</p>			
<p>A11. Gestion du conditionnement des produits</p>	<p>C3.1 Gérer le stockage des produits finis en fonction de procédures internes de l'entreprise afin de respecter les exigences réglementaires et le cahier des charges.</p>	<p>Epreuve 1 : Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de conditionnement et chargement des produits finis (suivi et contrôle du process de conditionnement, chargement des produits finis, respect des procédures en vigueur).</p>	<p>Le process de stockage est bien mis en œuvre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan de stockage de l'entreprise est respecté. - Les procédures d'enchaînement des lots sont connues et appliquées. - Les consignes de conservation sont appliquées : prise de la température, respect des durées de stockage, etc. - Les produits finis sont stockés dans les cellules/zones de stockage adéquates. - Le matériel utilisé pour les activités de manutention (exemple : transpalette...) est adapté.

	<p>C3.2 Assurer le conditionnement en sacs des produits finis en utilisant les bons formats de sacs selon les demandes des clients et en s'assurant de leur bon remplissage (poids, qualité, etc...) afin de préparer les produits à l'expédition.</p>	<p>Epreuve 2 : Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien oral</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée de travail, lors de la gestion du conditionnement et du chargement des produits finis (respect des consignes de conditionnement, contrôle de la qualité des emballages, préparation pour le transport, respect des règles de sécurité). Puis, le jury interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées lorsque l'observation n'a pas été possible ou pour approfondir la vérification de la maîtrise des activités. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste (fiches de suivi de conditionnement, documents de chargement) servent également de supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de manutention sont correctement effectuées : le candidat utilise les bons gestes et postures professionnelles. <p>Les produits en sacs sont correctement conditionnés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les sacs de conditionnement sélectionnés sont adaptés à la demande du client. - Les réglages des machines de conditionnement permettent de remplir les sacs de produits finis selon les critères du client (quantité, type de farine...). - Un suivi du bon fonctionnement du process de conditionnement est réalisé : exemples : le débit des doseuses, dispositif de fermeture des sacs, système d'impression... - Les produits finis conditionnés en sacs sont contrôlés : le sac est bien fermé, étiqueté et respecte le poids attendu.
<p>A12. Réalisation des opérations de chargement des produits finis</p>	<p>C3.3 Assurer le chargement en sacs des produits finis en utilisant les outils et équipements à disposition tout en respectant le plan des tournées afin d'être en conformité avec le bon de livraison.</p>		<p>Le chargement en sacs des produits finis est correctement réalisé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan des tournées est respecté. - Le plan de chargement est respecté. - Le candidat veille à l'application des procédures liées au chargement. - Les contraintes liées au chargement sont identifiées : mise sur palette, consignes de rangement dans le camion. - Les moyens de manutention sélectionnés sont adaptés en fonction du type de marchandise à charger. - Les sacs/palettes sont correctement disposés dans le camion : le poids est réparti, les sacs/palettes sont disposés de telle manière qu'ils ne peuvent pas basculer et endommager la marchandise.

	<p>C3.4 Assurer le chargement en vrac des produits finis dans les camions en utilisant les outils et équipements à disposition tout en respectant les procédures en vigueur dans l'entreprise afin d'expédier les commandes clients</p>		<p>Le chargement en vrac des produits finis est correctement réalisé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan des tournées est respecté. - Le plan de chargement est respecté. - Les références et les quantités des marchandises sont vérifiées avant expédition. - Les cuves du camion et les documents de transport sont contrôlés avant le chargement du produit fini. - Les procédures liées au prélèvement et à la conservation des produits finis sont correctement réalisées : la méthodologie de prélèvement et les outils de l'entreprise sont utilisés.
<p>A13. Réalisation de la maintenance préventive premier niveau lors de la phase de conditionnement et de chargement des produits finis</p>	<p>C3.5 : Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées aux conditionnement et chargement des produits finis afin d'intervenir sans risque pour les personnes comme pour les denrées alimentaires.</p>		<p>Les consignes, procédures et règles de l'entreprise sont appliquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise. - Les consignes liées à la sécurité alimentaire sont connues et respectées (CCP). - Les consignes et procédures de conditionnement et de chargement des produits finis sont respectées. - Les gestes et postures de conditionnement et de chargement des sacs sont correctement effectués et respectent les protocoles de sécurité. - Les EPI indispensables à la phase de conditionnement et de chargement des produits finis sont utilisés.
	<p>C3.6 : Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de conditionnement et d'expédition des produits finis afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.</p>		<p>Les dysfonctionnements sont correctement traités :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement simple est identifié. - L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée.

			<ul style="list-style-type: none"> - Les résultats du premier diagnostic sont communiqués au reste de l'équipe via un outil interne. - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus.
	<p>C3.7 : Réaliser la maintenance préventive et nettoyage des équipements et des installations utilisées lors de la phase de conditionnement et d'expédition en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.</p>		<p>Les équipements et les installations sont propres et en état de fonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et d'entretien sont connues et utilisées : Le candidat prend toutes les mesures nécessaires pour prévenir tout risque de contamination du produit. - Les matériels à utiliser pour l'entretien des installations présentes lors de la phase de conditionnement et d'expédition des produits finis sont connus et maîtrisés. - Les réglages des équipements et des installations de la phase de conditionnement et d'expédition sont connus et maîtrisés. - Les opérations d'entretien sont réalisées sur les installations et équipements présents sur la phase de conditionnement et d'expédition conformément aux programmes d'entretien mis en œuvre dans l'entreprise.