

BC 1 : PREPARER LES ACTIVITES DE 1^{re} TRANSFORMATION DES VIANDES

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
Activité 1 : Préparation de son activité de travail - Vérification des tenues et équipements - Organisation de l'activité - Suivi des règles de déplacement dans l'atelier - Participation à l'intégration d'un nouvel arrivant	C1.1 S'équiper des tenues et équipements de sécurité adaptés aux postes de travail, en les vérifiant et en tenant compte des normes et standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise, afin de prévenir les risques de contamination et d'accidents.	Epreuve 1 : questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques (images, techniques métiers, connaissance généraliste sur l'hygiène, la sécurité, etc.) permettant d'obtenir une situation observable qui évalue les compétences. Le questionnaire à visée professionnelle évalue toutes les compétences du bloc 1, soit les compétences C1.1 à C1.6. Le candidat répond à des mises en situation fictives portant sur : - La préparation et la vérification des tenues et équipements de sécurité, - L'organisation de l'activité, - L'application des règles de déplacement, - L'accueil d'un nouvel arrivant, - Le contrôle de l'état de sécurité, de propreté et de fonctionnement de ses postes de travail, - L'aménagement de son poste de travail.	- Le candidat respecte les règles d'hygiène (lavage des mains, tenue, ...) lors de sa prise de poste. - Le candidat présente les EPI (casques, bottes, bouchons d'oreille, tablier de protection...) nécessaires à la réalisation des opérations. - La vérification des EPI est réalisée. - Le candidat remplace ou adapte les EPI dès que nécessaire ou signale un défaut aux personnes adéquates.
	C1.2 Organiser son activité, en tenant compte des consignes et du planning de travail, afin d'assurer le bon déroulement du programme de production.		- Le candidat recueille les informations auprès des bons interlocuteurs (hiérarchiques ou homologues) ou sur les supports dédiés. - Le candidat présente de manière exhaustive et sans faire d'erreurs les différents supports (planning de travail, fiche de suivi de la production, etc., le cas échéant). - Le candidat explique avec exactitude les consignes données. - Le déroulement du programme de production est assuré conformément aux consignes données.
	C.1.3 Appliquer les règles de déplacement en repérant et en signalant les éventuelles non-conformités, pour garantir la sécurité collective.	Epreuve 2 : mise en situation professionnelle réelle et entretien avec le jury Le jury d'évaluation observe le candidat à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail, à l'aide d'une grille d'observation. À la suite de la mise en situation professionnelle, le jury d'évaluation interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des	- Les règles de déplacement sont appliquées conformément aux consignes de sécurité établies dans l'atelier. - Les couloirs de circulation et fléchages sont respectés. - Les équipements adaptés sont portés (coutelière, vareuse avec bande réfléchissante, etc.). - Les secteurs interdits d'accès sont connus et respectés.

		observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible, ou si le jury souhaite approfondir ou vérifier la maîtrise d'un critère d'évaluation.	Les situations de non-conformité aux règles de déplacement sont détectées et signalées aux interlocuteurs concernés selon les procédures définies.
	C1.4 Participer à l'accueil d'un nouvel arrivant, en lui présentant les consignes de travail, les règles d'hygiène et de sécurité, ainsi que l'organisation de l'activité, afin de faciliter son intégration dans le service et au poste.	La mise en situation professionnelle évalue toutes les compétences du bloc 1, soit les compétences C1.1 à C1.6. Le candidat est notamment évalué sur : - La préparation et la vérification des tenues et équipements de sécurité, - L'organisation de l'activité, - L'application des règles de déplacement, - L'accueil d'un nouvel arrivant, - Le contrôle de l'état de sécurité, de propreté et de fonctionnement de ses postes de travail, - L'aménagement de son poste de travail.	- Le candidat décrit avec précision les règles de fonctionnement de l'atelier, les personnes ressources, les règles de vie et les valeurs de l'entreprise au regard de son périmètre d'intervention. - Le vocabulaire technique utilisé est approprié. - Il simplifie, le cas échéant, ses explications pour les rendre accessibles à tous. - La compréhension des informations transmises est vérifiée par le candidat à travers des reformulations ou des demandes de précisions adaptées. - Le candidat adapte sa présentation selon le profil du nouvel arrivant (stagiaire, saisonnier, personne en situation de handicap.)
Activité 2 : Préparation de son poste de travail - Vérification de l'état de sécurité, de propreté et de fonctionnement des postes de travail - Aménagement du poste de travail au regard des tâches à réaliser	C1.5 Vérification de l'état de sécurité, de propreté et de fonctionnement de ses postes de travail, selon les procédures en vigueur, en repérant les éventuelles anomalies et en donnant l'alerte le cas échéant, afin de garantir un environnement de travail sécurisé.		- Les procédures en vigueur dans l'entreprise sont connues et maîtrisées. - Le poste est propre et correctement rangé. - Un contrôle visuel et auditif est réalisé sur l'ensemble du poste. - Le matériel est adapté à la tâche à réaliser. - Les anomalies sont repérées et communiquées au supérieur hiérarchique sans délai
	C.1.6 Aménager son poste de travail suivant les tâches à réaliser en s'assurant de disposer de tous les outils nécessaires afin d'optimiser la bonne conduite des opérations de première transformation des viandes		- Le candidat adapte correctement son poste de travail (ex : ajustement du harnais ou du caillebotis, de la nacelle), en cohérence avec les bonnes postures. - Il énumère avec exactitude l'ensemble des outils nécessaires (ex : couteaux, outils nécessaires à l'affutage, l'affilage, etc.)

BC 2 : PROCEDER AUX OPERATIONS DE 1E TRANSFORMATION DES VIANDES ET AUX CONTROLES QUALITE
OPTION 1 : PREPARER LES CARCASSES

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
Activité 3 : Réalisation des opérations sur la chaîne d'abattage - Préparation des carcasses - Finition des carcasses	C2.1 Réaliser les différents actes opératoires liés à la préparation des carcasses en utilisant les outils, matériels et équipements adaptés, en s'ajustant au rythme de la chaîne et en respectant le plan de production, les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et de bien-être animal pour garantir le flux de production	Epreuve 1 : questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques (images, techniques métiers, connaissance généraliste sur l'hygiène, la sécurité, etc.) permettant d'obtenir une situation observable qui évalue les compétences. Le questionnaire à visée professionnelle évalue toutes les compétences du bloc 2 option Préparer les carcasses, soit les compétences C2.1 à C2.4. Le candidat répond à des mises en situations fictives portant sur : - La réalisation des actes opératoires en lien avec la préparation des carcasses, - La réalisation des opérations manuelles de finition des carcasses, - Le contrôle de la conformité et de la qualité des produits, - Le suivi de la carcasse et des produits dérivés	- Le candidat utilise l'outil adapté au travail à réaliser. - L'abattage de l'animal est réalisé en tenant compte du bien-être animal et en appliquant les gestes professionnels techniques attendus. - L'accrochage, la pré-dépouille et l'habillage de l'animal sont effectués correctement au regard des gestes professionnels techniques attendus. - Le candidat ajuste son rythme de travail en fonction des priorités de l'activité, du rythme de la ligne et des aléas de production, le cas échéant. - La réglementation (sécurité et hygiène) et les protocoles en vigueur sont connus et appliqués. - Le plan de production est pris en compte, le cas échéant.
	C2.2 Réaliser les opérations manuelles de finition des carcasses, dans le respect des modes opératoires de l'entreprise et de la réglementation en vigueur, afin d'obtenir des produits correspondant au plan de production.		- Le candidat utilise l'outil adapté au travail à réaliser. - Les opérations de finition des carcasses sont correctement réalisées au regard des gestes professionnels techniques attendus. - Le candidat ajuste son rythme de travail en fonction des priorités de l'activité, du rythme de la ligne et des aléas de production, le cas échéant. - La réglementation (sécurité et hygiène) et les protocoles de l'entreprise sont connus et appliqués.
Activité 4 : Contrôle de la qualité et de la traçabilité de l'activité - Vérification de la conformité et de la qualité des produits travaillés	C2.3 Contrôler la conformité et la qualité des produits, en se référant aux consignes de travail et en repérant d'éventuelles anomalies ou défauts sur le produit afin d'en informer ses différents interlocuteurs, le cas échéant.	Epreuve 2 : mise en situation professionnelle réelle et entretien avec le jury Le jury d'évaluation observe le candidat à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une	- Le contrôle visuel (présence d'hématomes, d'abcès, de marbrage...) est réalisé. - Les anomalies spécifiques sont connues et identifiées. - Le candidat respecte le traitement ou la gestion des produits non-conformes (étiquetage) selon les consignes de l'entreprise.

- Suivi de la traçabilité des produits travaillés		journée à son poste de travail, à l'aide d'une grille d'observation. À la suite de la mise en situation professionnelle, le jury d'évaluation interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible, ou si le jury souhaite approfondir ou vérifier la maîtrise d'un critère d'évaluation.	▪ Les interlocuteurs à prévenir (supérieur hiérarchique, service qualité) sont identifiés et alertés. ▪ Le candidat explique avec précision les informations de l'estampille sanitaire.
	C.2.4 Réaliser le suivi de la carcasse et produits dérivés en se référant aux consignes de l'entreprise et en signalant toute anomalie, le cas échéant, afin d'assurer la bonne traçabilité des produits.	La mise en situation professionnelle évalue toutes les compétences du bloc 2 option Préparer les carcasses, soit les compétences C2.1 à C2.4. Le candidat est notamment évalué sur : - La réalisation des actes opératoires en lien avec la préparation des carcasses, - La réalisation des opérations manuelles de finition des carcasses, - Le contrôle de la conformité et de la qualité des produits, - Le suivi de la carcasse et des produits dérivés	▪ Les consignes de l'entreprise sont connues et appliquées. ▪ Le candidat énumère les étapes nécessitant une traçabilité sans faire d'erreurs. ▪ Le candidat explique avec précision les informations sur les lots de produit et l'étiquette de traçabilité (numéro de lots, race, catégorie, origine, date de naissance et d'abattage) .

BC 2 : PROCEDER AUX OPERATIONS DE 1E TRANSFORMATION DES VIANDES ET AUX CONTROLES QUALITE

OPTION 2 : TRAITER LES PRODUITS TRIPIERS ET ABATS

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
Activité 3 : Réalisation des opérations de transformation des produits tripiers et abats - Traitement des produits tripiers et abats - conditionnement, stockage et entreposage des produits tripiers et abats - Gestion des co-produits - Gestion des ressources et des déchets	C2.1 Réaliser les différents actes opératoires liés au traitement des produits tripiers et abats en sélectionnant les outils, matériels et équipements adaptés, en respectant les règles et les protocoles d'hygiène et de sécurité liés aux produits tripiers afin de valoriser les produits.	Epreuve 1 : questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques (images, techniques métiers, connaissance généraliste sur l'hygiène, la sécurité, etc.) permettant d'obtenir une situation observable qui évalue les compétences. Le questionnaire à visée professionnelle évalue toutes les compétences du bloc 2 option Traiter les produits tripiers et abats, soit les compétences C2.1 à C2.6. Le candidat répond à des mises en situations fictives portant sur : - La réalisation des actes opératoires en lien avec le traitement des produits tripiers et abats, - Le conditionnement, le stockage et l'entreposage des produits tripiers et abats, - La gestion des co-produits, - La maîtrise de la consommation des ressources et la gestion des déchets, - Le contrôle de la conformité et de la qualité des produits, - Le suivi des produits tripiers et abats.	- Le candidat énumère avec exactitude les différents abats (blancs et rouges). - Le candidat énumère sans faire d'erreurs les outils (parmentière, échaudeuse, tireuse, déganacheuse, raffineuse, fendeur à têtes...) et leur utilisation. - Les opérations de traitement des produits tripiers et abats (vidage, lavage, raidissage, blanchiment, échaudage, désossage...) sont effectuées correctement au regard des gestes professionnels techniques attendus. - Le candidat adapte son rythme de travail en fonction des priorités de l'activité, du rythme de la ligne et des aléas de production.
	C2.2 Réaliser le conditionnement, le stockage et l'entreposage des produits tripiers et abats en respectant les règles et les process en vigueur dans l'entreprise en vue d'assurer leur expédition et commercialisation	Epreuve 2 : mise en situation professionnelle réelle et entretien avec le jury Le jury d'évaluation observe le candidat à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail, à l'aide d'une grille d'observation.	- Les règles et process de l'entreprise sont connues et maîtrisées. - Le candidat connaît l'usage des co-produits. - Le candidat respecte le plan de production (choix des contenants). - Les zones et conditions de stockage et d'entreposage sont identifiées et respectées. - Le candidat adapte son rythme de travail en fonction des priorités de l'activité, du rythme de la ligne et des aléas de production.
	C2.3 Assurer la gestion des co-produits en respectant les consignes de travail de l'entreprise afin d'optimiser la valorisation des produits		Les procédures de gestion des co-produits (chutes de parage, gras...) sont respectées et

		À la suite de la mise en situation professionnelle, le jury d'évaluation interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible, ou si le jury souhaite approfondir ou vérifier la maîtrise d'un critère d'évaluation.	- permettent d'optimiser leur valorisation (réemploi, retransformation). - Les consignes de travail de l'entreprise sont connues et maîtrisées.
	C2.4 Maîtriser la consommation des ressources (énergie, eau, matières premières) et la gestion des déchets, en ajustant les pratiques de production et en appliquant les procédures en vigueur, afin d'optimiser l'utilisation des ressources et limiter l'impact environnemental.	La mise en situation professionnelle évalue toutes les compétences du bloc 2 option Traiter les produits tripiers et abats, soit les compétences C2.1 à C2.6. Le candidat est notamment évalué sur : - La réalisation des actes opératoires en lien avec le traitement des produits tripiers et abats, - Le conditionnement, le stockage et l'entreposage des produits tripiers et abats, - La gestion des co-produits, - La maîtrise de la consommation des ressources et la gestion des déchets, - Le contrôle de la conformité et de la qualité des produits, - Le suivi des produits tripiers et abats.	- Le candidat met en application les consignes de gestion de l'environnement (tri des déchets, gestion raisonnée de l'eau et des énergies, etc.). - Les bonnes pratiques de l'entreprise sont respectées (pas de démarrage de la machine trop précoce, pas de machines fonctionnant « à vide », pas de surconsommation des emballages et consommables, pas de fuite d'eau, etc.)
Activité 4 : Contrôle de la qualité et de la traçabilité des produits travaillés - Vérification de la conformité et de la qualité des produits tripiers et abats - Suivi de la traçabilité des produits tripiers et abats	C2.5 Contrôler la conformité et la qualité des produits, en se référant aux consignes de travail et en repérant d'éventuelles anomalies ou défauts sur le produit afin de réaliser les actes de correction et de finition et d'en informer ses différents interlocuteurs, le cas échéant.		- Le contrôle visuel (caillots, têtes de nerfs, présence de gras, couleur du foie, présence d'aspérités...) est réalisé. - Les anomalies spécifiques sont connues et identifiées au regard de leur gravité. - Les interlocuteurs à prévenir (supérieur hiérarchique, service qualité) sont identifiés et alertés en cas de risque sanitaire et bactériologique. - Le candidat explique avec précision les informations de l'estampille sanitaire.
	C2.6 Réaliser le suivi des produits tripiers et abats en se référant aux consignes de l'entreprise et en signalant toute anomalie, le cas échéant, afin d'assurer la bonne traçabilité des produits.		- Les consignes de l'entreprise sont connues et appliquées. - Le candidat énumère les étapes nécessitant une traçabilité sans faire d'erreurs. - Le candidat explique avec précision les informations sur les lots de produit et l'étiquette de traçabilité (numéro de lots, race, catégorie, origine, date de naissance et d'abattage)

BC 3 : ASSURER LE NETTOYAGE, L'ENTRETIEN ET L'AMÉLIORATION CONTINUE DE SON POSTE DE TRAVAIL

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
Activité 5 : Réalisation des opérations de nettoyage et d'entretien courant - Rangement et nettoyage de son poste de travail - Nettoyage et entretien des outils, matériels et équipements	C3.1 Effectuer le rangement et le nettoyage de son poste de travail tout au long de la conduite de poste, en disposant le matériel aux emplacements prévus, pour maintenir un état de propreté et d'organisation optimal de son poste de travail.	Evaluation 1 : questionnaire à visée professionnelle Le candidat est soumis à un questionnaire d'évaluation, qui consiste en une succession de cas pratiques (images, techniques métiers, connaissance généraliste sur l'hygiène, la sécurité, etc.) permettant d'obtenir une situation observable qui évalue les compétences. Le questionnaire à visée professionnelle évalue toutes les compétences du bloc 3, soit les compétences C3.1 à C3.4. Le candidat répond à des mises en situations fictives portant sur : - Le rangement et le nettoyage de son poste de travail, - Le nettoyage et l'entretien des outils et équipements, - La vérification du fonctionnement des équipements et des installations, - La participation aux démarches d'amélioration continue.	▪ L'ensemble du matériel est rangé aux emplacements prévus. ▪ Les tâches de nettoyage sont effectuées conformément au niveau d'exigence attendu. ▪ Les produits de nettoyage sont utilisés conformément aux règles de sécurité sanitaire et physique. ▪ Le candidat maîtrise les procédures de nettoyage. ▪ Les consommables (gants de vêlage à usage unique, tabliers, lingettes...) sont automatiquement jetés à la poubelle, selon les règles de tri en vigueur.
	C3.2 Assurer le nettoyage et l'entretien des outils et équipements, en utilisant les produits et matériels adaptés, afin de garantir leur bon fonctionnement et la sécurité alimentaire.		▪ La finalité des produits de nettoyage et de désinfection est clairement présentée. ▪ Les actions préalables au nettoyage sont correctement effectuées (démontage des pièces de machines, nettoyage du clavier et écran de l'ordinateur, etc.) selon les consignes de l'entreprise. ▪ Le nettoyage est effectué en conformité avec les consignes de l'entreprise (bacs de trempage, rinçage au jet). ▪ L'entretien du pouvoir de coupe des outils est effectué suivant la régularité attendue.
Activité 6 : Participation aux opérations de vérification des équipements et à l'amélioration continue - Contrôle du fonctionnement des	C3.3 Vérifier le fonctionnement des équipements et des installations, selon les procédures en vigueur, tout au long de la production, afin d'anticiper les dérives ou dysfonctionnements et d'alerter le supérieur hiérarchique ou ses homologues, le cas échéant.	Epreuve 2 : mise en situation professionnelle réelle et entretien avec le jury Le jury d'évaluation observe le candidat à son poste de travail, selon le déroulement classique	▪ Les procédures de l'entreprise sont connues et appliquées. ▪ La vérification visuelle et fonctionnelle est réalisée. ▪ Le rendu de la matière est pris en compte pour le contrôle. ▪ Le candidat identifie avec exactitude les dérives ou dysfonctionnements, le cas échéant.

équipements et des installations - Participation à l'amélioration continue		d'une journée à son poste de travail, à l'aide d'une grille d'observation. À la suite de la mise en situation professionnelle, le jury d'évaluation interroge le candidat en dehors de son poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible, ou si le jury souhaite approfondir ou vérifier la maîtrise d'un critère d'évaluation.	Le candidat signale sans délai tout matériel défectueux ou qui ne présente pas des garanties optimales de fonctionnement.
	C3.4 Participer aux démarches d'amélioration continue des équipements et des installations, en signalant les dérives ou dysfonctionnements récurrents et en proposant des actions correctives, afin d'améliorer la production et/ou les conditions de travail.	La mise en situation professionnelle évalue toutes les compétences du bloc 3, soit les compétences C3.1 à C3.4. Le candidat est notamment évalué sur : - Le rangement et le nettoyage de son poste de travail, - Le nettoyage et l'entretien des outils, matériels et équipements, - Le contrôle du fonctionnement des équipements et des installations, - La participation aux démarches d'amélioration continue.	- Le candidat identifie sans faire d'erreur les dérives et dysfonctionnements récurrents pouvant faire l'objet d'une amélioration - Il propose des axes d'amélioration simples et pertinents au regard des dérives et dysfonctionnements repérés - Le candidat communique avec exactitude sur les dérives ou dysfonctionnements récurrents et les axes d'amélioration à son supérieur hiérarchique.