

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Novembre 2013

Ouvrier qualifié de fabrication
en BVP (boulangerie, viennoiserie,
pâtisserie)

Activités
Industrielles
de Boulangerie
Viennoiserie
Pâtisserie



Des CQP pour les salariés

Ce que peut m'apporter le CQP

- ▶ Voir reconnaître les compétences que je mets en œuvre dans mon entreprise en obtenant un certificat reconnu par la branche au niveau national.
- ▶ Me permettre d'accéder à un autre niveau de poste au sein de l'entreprise.
- ▶ Monter en qualification pour faire face aux évolutions techniques, organisationnelles.
- ▶ ...

Vous avez dit CQP ?

Un **Certificat de Qualification Professionnelle** est une reconnaissance professionnelle nationale définie et mise en œuvre paritairement par la profession.

Certificat : un document officiel reconnu par l'ensemble des entreprises d'une même branche professionnelle.

Qualification : certifie qu'un salarié maîtrise un emploi donné défini (conducteur de ligne, attaché commercial, télévendeur...).

Professionnelle : ce sont les compétences propres à un emploi, concrètement mises en œuvre dans le cadre de l'emploi occupé.

Un CQP vise à reconnaître les compétences mises en œuvre par les salariés sur des métiers propres à une profession.

Que va-t-on évaluer ?

Évaluation des activités par un tuteur

Mon tuteur évalue le niveau de maîtrise des activités que recouvre mon emploi (**mon savoir-faire professionnel**), sur la base d'une grille d'évaluation définie en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis, lorsque je suis prêt, une épreuve finale (sur mon poste ou au cours d'une mise en situation) m'est proposée.

Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

Les formateurs évaluent mon niveau de connaissance sur les différents domaines liés à l'emploi que j'occupe (**mes connaissances théoriques**), à l'aide de questionnaires établis en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis une épreuve finale écrite m'est proposée (questionnaire...).

Synthèse de l'évaluation par un Jury

Un jury est réuni. Il me questionne sur certains aspects de mon activité pour se faire sa propre idée. Puis il prend en compte l'ensemble des résultats que j'ai obtenus en continu et au cours des épreuves finales pour décider de m'attribuer ou non le CQP.

La mise en œuvre des CQP au sein de l'entreprise

Quels objectifs?

Le CQP est un outil de gestion de l'emploi. Il sert les intérêts de l'entreprise et des salariés.

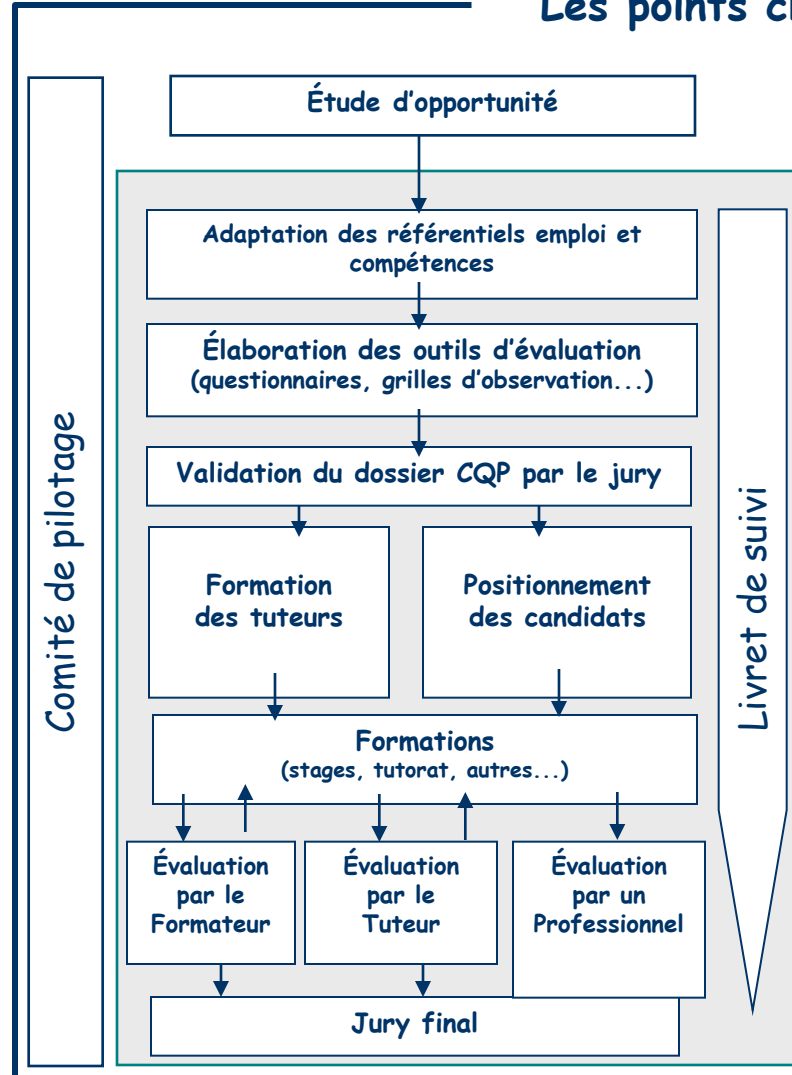
Insertion

- ▶ pour construire des parcours de formation adaptés
- ▶ pour favoriser une intégration réussie des jeunes au travers de contrats en alternance
- ▶ pour disposer d'outils d'évaluation de la compétence
- ▶ ...

Valorisation

- ▶ pour faire évoluer un collaborateur
- ▶ pour reconnaître les compétences d'un collaborateur
- ▶ pour fédérer et motiver les équipes

Les points clés



L'ADAPTATION : le référentiel national est adapté aux spécificités de l'entreprise dans laquelle le CQP est mis en œuvre.

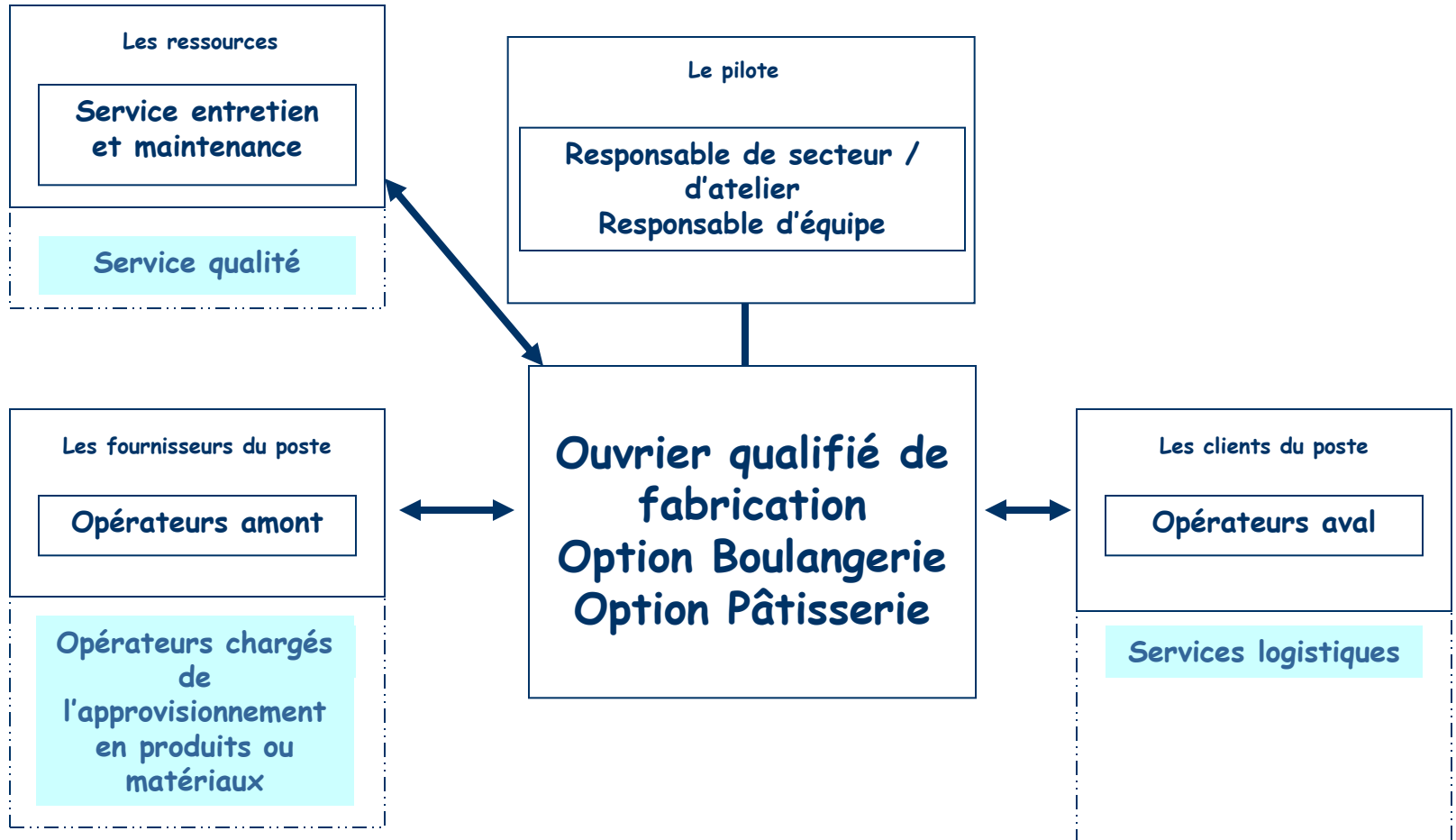
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

LE TUTEUR : acteur central de la démarche, il évalue à l'aide du livret de suivi et accompagne le candidat tout au long du parcours. Il est formé pour assurer pleinement sa mission.

LA FORMATION : elle n'est pas systématique dans la mesure où le professionnalisme du candidat peut recouvrir d'emblée le référentiel du CQP visé.

LE JURY : il peut intervenir dès l'amont pour valider la cohérence du projet CQP de l'entreprise. Il s'entretient, à l'issue de la démarche, avec chaque candidat et statue, au regard des évaluations réalisées par le tuteur, le formateur et un professionnel, sur l'attribution du CQP.

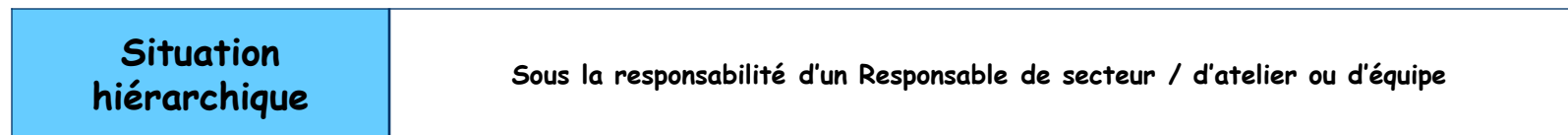
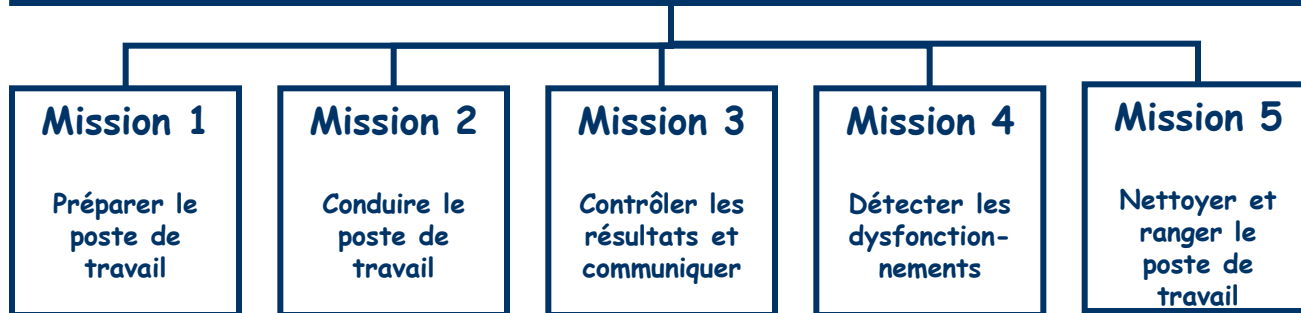
Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, l'ouvrier qualifié de fabrication est en relation avec un homologue.

Légende : Selon l'organisation

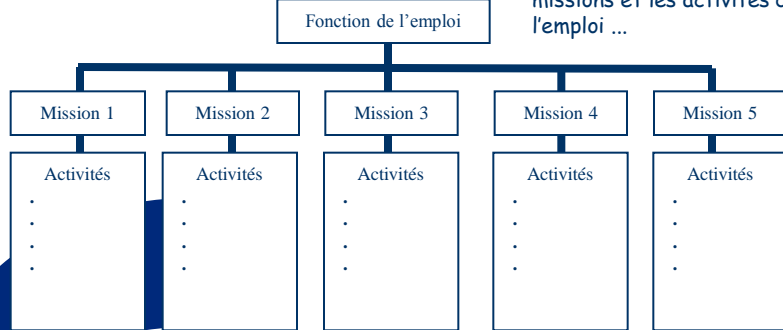
La définition de l'emploi



La structure du référentiel

REFERENTIEL EMPLOI

① La fonction, les missions et les activités de l'emploi ...



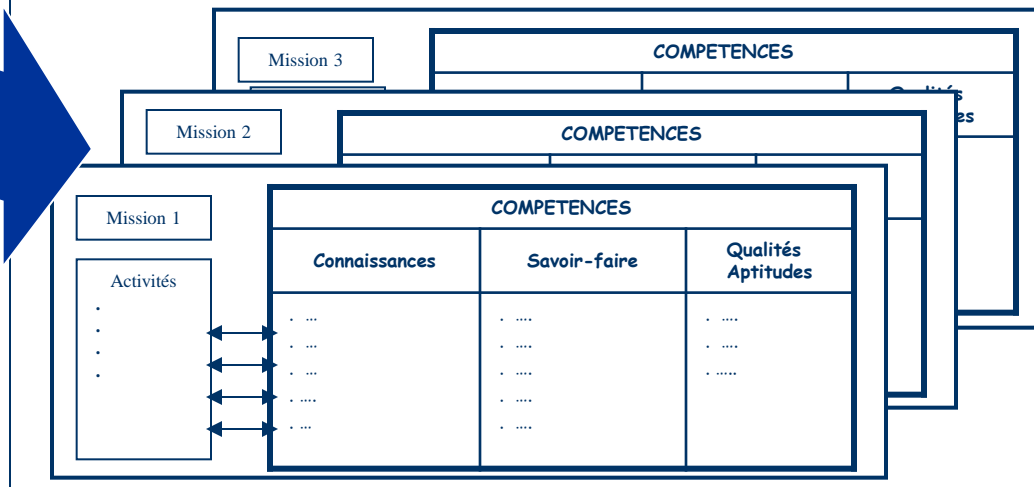
LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Produit Process	Outils Installation	Qualité Hygiène Environnement	Sécurité et Santé au Travail	Communication prof.
Connaissances					
Savoir-faire					
Qualités Aptitudes					

REFERENTIEL COMPETENCES

② ... sont détaillées en compétences...



Codage

PP : Produit Process
 OI : Outils Installation
 QHE : Qualité Hygiène Environnement
 SST : Sécurité et santé au travail
 CP : Communication Professionnelle

C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

Le référentiel emploi

Réaliser une étape ou plusieurs étapes de fabrication en boulangerie, en pâtisserie ou traiteur.

Exemples de postes de travail : pétrisseur, façonneur, cuiseur (process discontinu)

M1 Préparer le poste de travail

• M1A1* - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.

• M1A2 - Prendre connaissance du programme (ou des consignes) de fabrication.

Option : établir l'ordonnancement de la fabrication.

• M1A3 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des produits semi-finis et agir en conséquence.

Exemples en boulangerie : farines pour pains spéciaux ; aspect de la pâte, des pâtons

Exemples en pâtisserie ou traiteur : contrôle des DLC et DLUO, contrôle visuel de la qualité de cuisson de produits semi-finis, contrôle des quantités nécessaires

• M1A4 - S'assurer du bon fonctionnement des équipements de son poste.

M2 Conduire le poste de travail

• M2A1 - Mettre en route et conduire sa fabrication, sur l'étape ou les étapes dont il a la charge,

- en boulangerie, en respectant les caractéristiques et procédés d'utilisation des différents ingrédients (ou produits semi-finis), les modes opératoires (incluant les réglages).

Exemples : dosage des matières premières, ordre d'incorporation, vitesse de pétrin, consignes de cuisson (temps/température/buées), recyclage des produits (rognures)

- en pâtisserie ou traiteur, en appliquant les recettes (quantités, proportions, temps de mélangeur, temps de cuisson...) et en adaptant les modes opératoires (mise au point de température, de temps de cuisson) aux caractéristiques des ingrédients (température, consistance...).

• M2A2 - Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement (exemples : appliquer HACCP, éliminer les produits défectueux...).

M3 Contrôler les résultats et communiquer

• M3A1 - Contrôler son travail, à partir des standards définis par l'entreprise, sur des critères :

- métrologiques (poids et mesures)

Exemples en boulangerie : vitesse de pétrissage, poids des pâtons, longueur des baguettes, taux de matières grasses, température de l'eau...

Exemples en pâtisserie ou traiteur : température des ingrédients à mélanger, poids et dimensions du produit fini ou semi-fini

- organoleptiques

Exemples en boulangerie : consistance, aspects visuels (pousse, couleur)...

Exemples en pâtisserie ou traiteur : goût d'un ingrédient ou d'un produit fini...

- visuels

Exemples en pâtisserie ou traiteur : consistance des produits, couleur du glaçage, respect du décor annoncé au client...

- quantitatifs (productivité)

Exemples en boulangerie : quantités fabriquées

• M3A2 - En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective définie avec son responsable.

• M3A3 - Enregistrer les données relatives à son activité selon les consignes de l'entreprise.

• M3A4 - Rendre compte à sa hiérarchie de tous dysfonctionnements et aléas concernant les matières premières, les produits semi-finis, le process, le matériel, la qualité.

• M3A5 - Transmettre des consignes (ou informations) en amont ou en aval de son poste de travail et/ou aux changements de poste.

M4 Détecter les dysfonctionnements

• M4A1 - Mettre en œuvre des procédures de maintenance de premier niveau suivant les consignes préétablies.

• M4A2 - Faire face à des dysfonctionnements simples répertoriés, en identifier les principales causes et, selon consignes, intervenir ou alerter.

• M4A3 - Prévenir les risques dans son espace de travail.

M5 Nettoyer et ranger le poste de travail

• M5A1 - Nettoyer ou s'assurer du nettoyage de son poste de travail dans le respect des modes opératoires.

• M5A2 - Eventuellement assurer les démontages primaires nécessaires au nettoyage et leurs remontages.

Le référentiel de compétences

M1 Préparer le poste de travail	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>❖M1A1* - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.</p> <p>❖M1A2 - Prendre connaissance du programme (ou des consignes) de fabrication. Option : établir l'ordonnancement de la fabrication.</p> <p>❖M1A3 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des produits semi-finis et agir en conséquence.</p> <p>•Exemples en boulangerie : farines pour pains spéciaux ; aspect de la pâte, des pâtons</p> <p>•Exemples en pâtisserie ou traiteur : contrôle des DLC et DLUO, contrôle visuel de la qualité de cuisson de produits semi-finis, contrôle des quantités nécessaires</p> <p>❖M1A4 - S'assurer du bon fonctionnement des équipements de son poste.</p>	<p>■PPC1* - Décrire les risques d'altération des matières premières et ingrédients et leurs conditions de stockage</p> <p>■PPC2 - Citer les caractéristiques essentielles des matières premières et ingrédients utilisés et décrire leurs influences sur le déroulement du process</p> <p>■PPC4 - Expliquer les calculs de base (exemples pour la boulangerie : quantité de pâtons obtenus à partir d'une quantité de pâte ; quantité d'eau par rapport à la quantité de farine ; quantité d'ingrédients par rapport à la quantité d'eau, à la quantité de farine ; exemples pour la pâtisserie ou traiteur : quantité de crème ou de pâte obtenue à partir de quantités de matières premières ou de produits intermédiaires)</p> <p>■PPC10 - Donner un ordre de grandeur du coût d'une recette, du surcoût lié au non-respect d'une recette ou à une perte de produit,</p> <p>■OIC1 - Expliquer les modes opératoires en vigueur dans l'entreprise concernant les équipements et leurs réglages, et plus particulièrement les fourchettes de tolérance autorisées</p> <p>■OIC2 - Expliquer les bases mécaniques et électriques nécessaires à l'utilisation et au nettoyage des équipements</p> <p>■OIC3 - Décrire le principe de fonctionnement des machines participant au process ainsi que leur conditions d'utilisation : réglage initial, démarrage, correction du réglage, arrêt</p> <p>■OIC7 - Identifier les principaux dysfonctionnements et leur niveau d'urgence et d'importance par rapport au fonctionnement de la ligne</p> <p>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production.</p> <p>■CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</p> <p>■CPC3 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p> <p>■CPC4 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</p>	<p>■PPSF1 - Vérifier la conformité apparente des matières premières et identifier leur lieu de stockage</p> <p>■PPSF2 - Identifier les matières premières nécessaires à la fabrication d'un produit donné.</p> <p>■PPSF9 - Mettre en œuvre des actions correctives dans le respect des modes opératoires et des fourchettes de tolérance autorisées</p> <p>■PPSF10 - Utiliser les instruments de contrôle de son poste</p> <p>■OISF2 - Mettre en place les accessoires nécessaires aux différentes machines et aux différentes fabrications</p> <p>■OISF6 - Détecter les dysfonctionnements</p> <p>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</p> <p>■QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</p> <p>■SSTS1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTS2 - Utiliser les protections individuelles adaptées</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>

Le référentiel de compétences

M2 Conduire le poste de travail	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>■ M2A1 - Mettre en route et conduire sa fabrication, sur l'étape ou les étapes dont il a la charge,</p> <ul style="list-style-type: none"> en boulangerie, en respectant les caractéristiques et procédés d'utilisation des différents ingrédients (ou produits semi-finis), les modes opératoires (incluant les réglages). <p>● Exemples : dosage des matières premières, ordre d'incorporation, vitesse de pétrin, consignes de cuisson (temps/température/buées), recyclage des produits (rognures)</p> <ul style="list-style-type: none"> en pâtisserie ou traiteur, en appliquant les recettes (quantités, proportions, temps de mélangeur, temps de cuisson...) et en adaptant les modes opératoires (mise au point de température, de temps de cuisson) aux caractéristiques des ingrédients (température, consistance...). <p>■ M2A2 - Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement (exemples : appliquer HACCP, éliminer les produits défectueux...).</p>	<p>■ PPC1 - Décrire les risques d'altération des matières premières et ingrédients et leurs conditions de stockage,</p> <p>■ PPC2 - Citer les caractéristiques essentielles des matières premières et ingrédients utilisés et décrire leurs influences sur le déroulement du process</p> <p>■ PPC3 - Décrire les modes opératoires liés aux produits et aux process et plus particulièrement citer les fourchettes de tolérance autorisées</p> <p>■ PPC5 - Décrire pour chaque opération unitaire les principes de transformation des matières premières, comme notamment en boulangerie : formation de la pâte et du gluten au cours du pétrissage, fermentation de la pâte (levure ou levain), cuisson de la pâte, surgélation ; en pâtisserie ou traiteur : transformation de la crème en Chantilly, du chocolat en ganache, d'ingrédients de base en génoise</p> <p>■ PPC7 - Identifier pour chaque opération unitaire le rôle et les influences des différents paramètres du process (temps, vitesse, débit, température, hygrométrie...)</p> <p>■ PPC10 - Donner un ordre de grandeur du coût d'une recette, du surcoût lié au non-respect d'une recette ou à une perte de produit</p> <p>■ OIC4 - Identifier les limites de performance des équipements : capacités physiques (masse, volume, nombre de pièces...) et cadence (maxi, mini)</p> <p>■ OIC5 - Expliquer l'influence de la modification d'un réglage donné sur la conformité du produit et notamment pour la rhéologie de la pâte : force de la pâte, extensibilité, consistance de la pâte</p> <p>■ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■ QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</p> <p>■ QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■ QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■ SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p>	<p>■ PPSF3 - Respecter les modes opératoires (recettes, réglages...)</p> <p>■ PPSF4 - Préparer les quantités d'ingrédients nécessaires à une fabrication donnée</p> <p>■ PPSF5 - Effectuer les réglages nécessaires à une fabrication donnée</p> <p>■ PPSF6 - Réaliser les fabrications définies</p> <p>■ PPSF9 - Mettre en œuvre des actions correctives dans le respect des modes opératoires et des fourchettes de tolérance autorisées</p> <p>■ PPSF10 - Utiliser les instruments de contrôle de son poste</p> <p>■ OISF1 - Respecter les modes opératoires liés à l'utilisation des machines et à leurs réglages</p> <p>■ OISF2 - Mettre en place les accessoires nécessaires aux différentes machines et aux différentes fabrications</p> <p>■ OISF3 - Maîtriser la manipulation des dispositifs de commande</p> <p>■ OISF4 - Procéder aux réglages nécessaires, dans le respect des fourchettes de tolérances autorisées, en anticipant sur les conséquences de ces réglages (comportement du produit et du process)</p> <p>■ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■ QHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</p> <p>■ QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■ QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</p> <p>■ SSTS1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■ SSTS3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process
 OI : Outils Installation
 QHE : Qualité Hygiène Environnement
 SST : Sécurité et Santé au Travail
 CP : Communication Professionnelle
 C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

Ouvrier qualifié de fabrication

M3 Contrôler les résultats et communiquer

●M3A1 - Contrôler son travail, à partir des standards définis par l'entreprise, sur des critères :

- métrologiques (poids et mesures)

●Exemples en boulangerie : vitesse de pétrissage, poids des pâtons, longueur des baguettes, taux de matières grasses, température de l'eau...

Exemples en pâtisserie ou traiteur : température des ingrédients à mélanger, poids et dimensions du produit fini ou semi-fini

- organoleptiques

Exemples en boulangerie : consistance, aspects visuels (pousse, couleur)...

Exemples en pâtisserie ou traiteur : goût d'un ingrédient ou d'un produit fini...

●- visuels

●Exemples en pâtisserie ou traiteur : consistance des produits, couleur du glaçage, respect du décor annoncé au client...

- quantitatifs (productivité)

●Exemples en boulangerie : quantités fabriquées

●M3A2 - En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective définie avec son responsable.

●M3A4 - Rendre compte à sa hiérarchie de tous dysfonctionnements et aléas concernant les matières premières, les produits semi-finis, le process, le matériel, la qualité.

●M3A5 - Transmettre des consignes (ou informations) en amont ou en aval de son poste de travail et/ou aux changements de poste.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>■PPC3 - Décrire les modes opératoires liés aux produits et aux process et plus particulièrement citer les fourchettes de tolérance autorisées</p> <p>■PPC5 - Décrire pour chaque opération unitaire les principes de transformation des matières premières, comme notamment en boulangerie : formation de la pâte et du gluten au cours du pétrissage, fermentation de la pâte (levure ou levain), cuisson de la pâte, surgélation ; en pâtisserie ou traiteur : transformation de la crème en Chantilly, du chocolat en ganache, d'ingrédients de base en génoise,</p> <p>■PPC6 - Identifier pour chaque opération unitaire les critères objectifs de conformité des produits fabriqués, comme notamment en boulangerie : pâte sur pétrie ou sous pétrie ; pâte sur hydratée ou sous hydratée ; régularité des pâtons en cours et en fin de fermentation ; comportement / couleur des produits en cours et en fin de cuisson ; en pâtisserie ou traiteur : fondant trop liquide, crème pâtissière en grumeaux ou pas assez consistante, couleur du glaçage, régularité du masquage</p> <p>■PPC7 - Identifier pour chaque opération unitaire le rôle et les influences des différents paramètres du process (temps, vitesse, débit, température, hygrométrie...)</p> <p>■PPC8 - Décrire le principe de fonctionnement et d'utilisation des instruments de contrôle</p> <p>■PPC9 - Décrire le plan de contrôle relevant de son poste (produits/process)</p> <p>■OIC5 - Expliquer l'influence de la modification d'un réglage donné sur la conformité du produit et notamment pour la rhéologie de la pâte : force de la pâte, extensibilité, consistance de la pâte</p> <p>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</p> <p>■CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production.</p> <p>■CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...)</p> <p>■CPC3 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p> <p>■CPC4 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■CPC5 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise</p> <p>■CPC6 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</p>	<p>■PPSF6 - Réaliser les fabrications définies</p> <p>■PPSF7 - Juger de la conformité du produit par rapport au bon déroulement du process</p> <p>■PPSF8 - Comprendre et interpréter les éventuelles non conformités des produits</p> <p>■PPSF9 - Mettre en œuvre des actions correctives dans le respect des modes opératoires et des fourchettes de tolérance autorisées</p> <p>■PPSF10 - Utiliser les instruments de contrôle de son poste</p> <p>■OISF4 - Procéder aux réglages nécessaires, dans le respect des fourchettes de tolérances autorisées, en anticipant sur les conséquences de ces réglages (comportement du produit et du process)</p> <p>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</p> <p>■QHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p> <p>■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</p> <p>■CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>

Le référentiel de compétences

M4 Détecter les dysfonctionnements	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>•M4A1 - Mettre en œuvre des procédures de maintenance de premier niveau suivant les consignes préétablies.</p> <p>•M4A2 - Faire face à des dysfonctionnements simples répertoriés, en identifier les principales causes et, selon consignes, intervenir ou alerter.</p> <p>•M4A3 - Prévenir les risques dans son espace de travail.</p>	<p>•OIC1 - Expliquer les modes opératoires en vigueur dans l'entreprise concernant les équipements et leurs réglages, et plus particulièrement les fourchettes de tolérance autorisées</p> <p>•OIC2 - Expliquer les bases mécaniques et électriques nécessaires à l'utilisation et au nettoyage des équipements</p> <p>•OIC3 - Décrire le principe de fonctionnement des machines participant au process ainsi que leur conditions d'utilisation : réglage initial, démarrage, correction du réglage, arrêt</p> <p>•OIC6 - Citer les tâches d'entretien des équipements relevant de son poste</p> <p>•OIC7 - Identifier les principaux dysfonctionnements et leur niveau d'urgence et d'importance par rapport au fonctionnement de la ligne</p> <p>•QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>•QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>•QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>•SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>•SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>•SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>•SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>•CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</p> <p>•CPC4 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>•CPC5 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</p> <p>•CPC6 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p>	<p>•OISF3 - Maîtriser la manipulation des dispositifs de commande</p> <p>•OISF5 - Veiller au maintien en l'état des équipements sur instructions précises du service de maintenance</p> <p>•OISF6 - Détecter les dysfonctionnements</p> <p>•QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>•QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</p> <p>•QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</p> <p>•SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>•SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles adaptées</p> <p>•SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>•CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>•CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>•CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process
 OI : Outils Installation
 QHE : Qualité Hygiène Environnement
 SST : Sécurité et Santé au Travail
 CP : Communication Professionnelle
 C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M5 Nettoyer et ranger le poste de travail</p> <p>■M5A1 - Nettoyer ou s'assurer du nettoyage de son poste de travail dans le respect des modes opératoires.</p> <p>■M5A2 - Eventuellement assurer les démontages primaires nécessaires au nettoyage et leurs remontages.</p>	<p>■OIC2 - Expliquer les bases mécaniques et électriques nécessaires à l'utilisation et au nettoyage des équipements</p> <p>■OIC6 - Citer les tâches d'entretien des équipements relevant de son poste</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et, le cas échéant, de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p>	<p>■OISF1 - Respecter les modes opératoires liés à l'utilisation des machines et à leurs réglages</p> <p>■QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</p> <p>■QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</p> <p>■SSTS F1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTS F2 - Utiliser les protections individuelles adaptées</p> <p>■SSTS F3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p>	<p>Rigueur</p> <p>Méthode</p> <p>Vigilance</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Anticipation</p>

Les compétences par domaines

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Décrire les risques d'altération des matières premières et ingrédients et leurs conditions de stockage ■PPC2 - Citer les caractéristiques essentielles des matières premières et ingrédients utilisés et décrire leurs influences sur le déroulement du process ■PPC3 - Décrire les modes opératoires liés aux produits et aux process et plus particulièrement citer les fourchettes de tolérance autorisées ■PPC4 - Expliquer les calculs de base (exemples pour la boulangerie : quantité de pâtons obtenus à partir d'une quantité de pâte ; quantité d'eau par rapport à la quantité de farine ; quantité d'ingrédients par rapport à la quantité d'eau, à la quantité de farine ; exemples pour la pâtisserie ou traiteur : quantité de crème ou de pâte obtenue à partir de quantités de matières premières ou de produits intermédiaires) ■PPC5 - Décrire pour chaque opération unitaire les principes de transformation des matières premières, comme notamment en boulangerie : formation de la pâte et du gluten au cours du pétrissage, fermentation de la pâte (levure ou levain), cuisson de la pâte, surgélation ; en pâtisserie ou traiteur : transformation de la crème en Chantilly, du chocolat en ganache, d'ingrédients de base en génoise ■PPC6 - Identifier pour chaque opération unitaire les critères objectifs de conformité des produits fabriqués, comme notamment en boulangerie : pâte sur pétririe ou sous pétririe ; pâte sur hydratée ou sous hydratée ; régularité des pâtons en cours et en fin de fermentation ; comportement / couleur des produits en cours et en fin de cuisson ; en pâtisserie ou traiteur : fondant trop liquide, crème pâtissière en grumeaux ou pas assez consistante, couleur du glaçage, régularité du masquage ■PPC7 - Identifier pour chaque opération unitaire le rôle et les influences des différents paramètres du process (temps, vitesse, débit, température, hygrométrie...) ■PPC8 - Décrire le principe de fonctionnement et d'utilisation des instruments de contrôle ■PPC9 - Décrire le plan de contrôle relevant de son poste (produits/process) ■PPC10 - Donner un ordre de grandeur du coût d'une recette, du surcoût lié au non-respect d'une recette ou à une perte de produit 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Expliquer les modes opératoires en vigueur dans l'entreprise concernant les équipements et leurs réglages, et plus particulièrement les fourchettes de tolérance autorisées ■OIC2 - Expliquer les bases mécaniques et électriques nécessaires à l'utilisation et au nettoyage des équipements ■OIC3 - Décrire le principe de fonctionnement des machines participant au process ainsi que leur conditions d'utilisation : réglage initial, démarrage, correction du réglage, arrêt ■OIC4 - Identifier les limites de performance des équipements : capacités physiques (masse, volume, nombre de pièces...) et cadence (maxi, mini) ■OIC5 - Expliquer l'influence de la modification d'un réglage donné sur la conformité du produit et notamment pour la rhéologie de la pâte : force de la pâte, extensibilité, consistance de la pâte ■OIC6 - Citer les tâches d'entretien des équipements relevant de son poste ■OIC7 - Identifier les principaux dysfonctionnements et leur niveau d'urgence et d'importance par rapport au fonctionnement de la ligne
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Vérifier la conformité apparente des matières premières et identifier leur lieu de stockage ■PPSF2 - Identifier les matières premières nécessaires à la fabrication d'un produit donné ■PPSF3 - Respecter les modes opératoires (recettes, réglages...) ■PPSF4 - Préparer les quantités d'ingrédients nécessaires à une fabrication donnée ■PPSF5 - Effectuer les réglages nécessaires à une fabrication donnée ■PPSF6 - Réaliser les fabrications définies ■PPSF7 - Juger de la conformité du produit par rapport au bon déroulement du process ■PPSF8 - Comprendre et interpréter les éventuelles non conformités des produits ■PPSF9 - Mettre en œuvre des actions correctives dans le respect des modes opératoires et des fourchettes de tolérance autorisées ■PPSF10 - Utiliser les instruments de contrôle de son poste 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Respecter les modes opératoires liés à l'utilisation des machines et à leurs réglages ■OISF2 - Mettre en place les accessoires nécessaires aux différentes machines et aux différentes fabrications ■OISF3 - Maîtriser la manipulation des dispositifs de commande ■OISF4 - Procéder aux réglages nécessaires, dans le respect des fourchettes de tolérances autorisées, en anticipant sur les conséquences de ces réglages (comportement du produit et du process) ■OISF5 - Veiller au maintien en l'état des équipements sur instructions précises du service de maintenance ■OISF6 - Détecter les dysfonctionnements
Qualités Aptitudes	Rigueur Méthode Vigilance Précision Fiabilité Anticipation	

Les compétences par domaines

	QUALITE HYGIENE ENVIRONNEMENT	SECURITE ET SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité ■ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité ■ QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise ■ QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle ■ QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire ■ QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité ■ QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et, le cas échéant, de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien ■ QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité 	<ul style="list-style-type: none"> ■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise ■ SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...) ■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels ■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CPC1 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production. ■ CPC2 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■ CPC3 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité ■ CPC4 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité ■ CPC5 - Situer et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■ CPC6 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information ■ CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail ■ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité ■ QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations ■ QHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme ■ QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit ■ QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements ■ QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ■ SSTSf1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail ■ SSTSf2 - Utiliser les protections individuelles adaptées ■ SSTSf3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites ■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) ■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité ■ CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté ■ CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité ■ CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente
Qualités Aptitudes	Rigueur Méthode Vigilance Précision Fiabilité Anticipation		

Évaluation

Industries Alimentaires

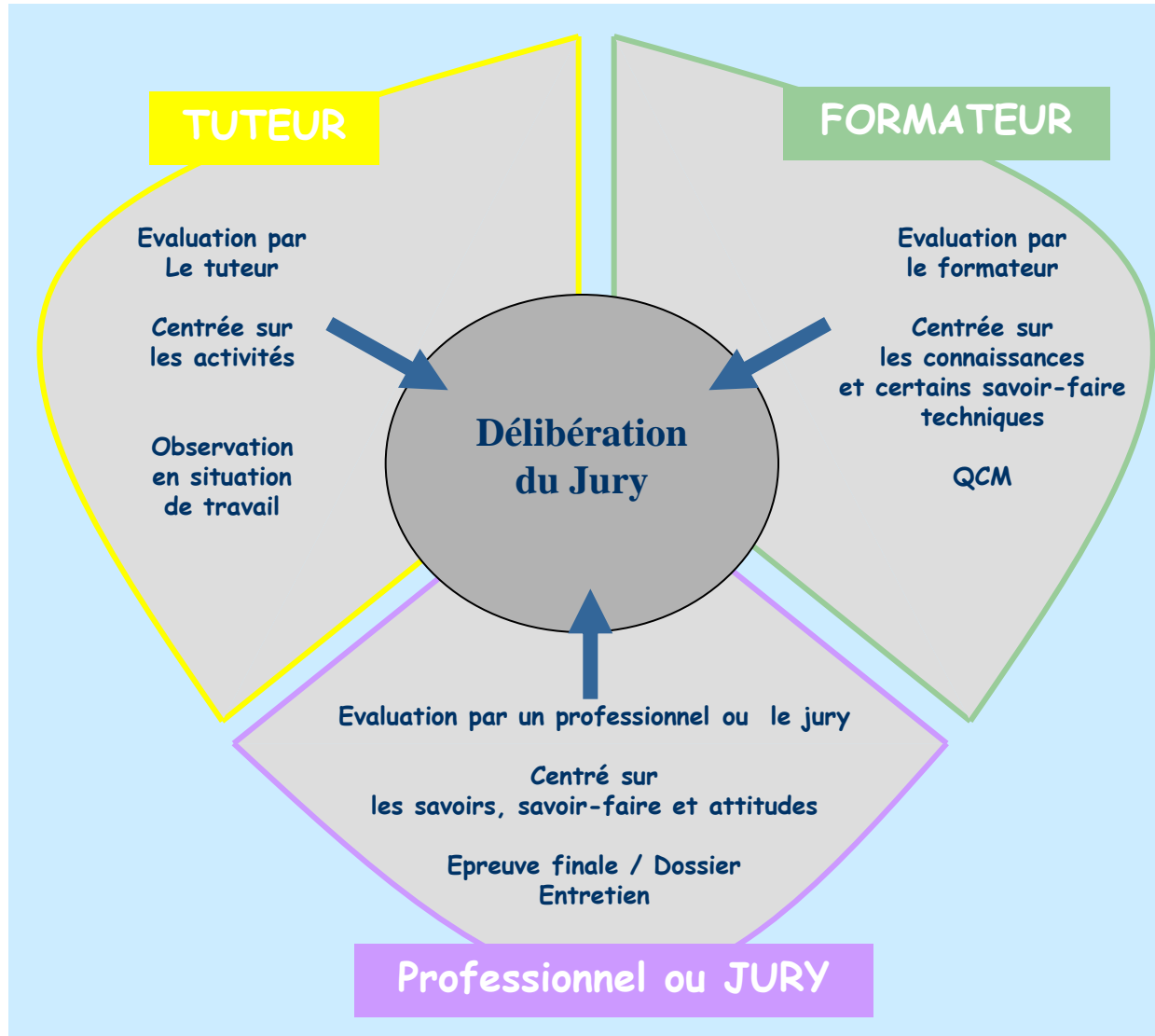


Novembre 2013

Ouvrier qualifié de fabrication
Option Boulangerie
Option Pâtisserie ou traiteur

Activités Industrielles de Boulangerie

Les différents types d'évaluation



PRINCIPES

Le tuteur observe, en situation de travail, le candidat à son poste et peut déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il reporte le résultat de ses observations sur le livret de suivi du candidat.

Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoir et de certains savoir faire nécessaires à la maîtrise de l'emploi.

Lorsque les évaluations par les tuteurs et par le formateur sont réalisées et que le candidat a atteint le niveau requis pour obtenir le CQP, alors le jury est réuni pour la passation de l'épreuve finale de synthèse.

L'évaluation

Les épreuves qui permettent au jury de statuer sur la possibilité de délivrance du CQP sont de différents ordres :

L'évaluation formateur

- Ces épreuves sont constituées d'une série de questions soumises aux candidats. Elles se déroulent en cours de formation et/ou à l'issue du parcours qualifiant. Les questions appellent des réponses de forme simple (QCM - Questions à Choix Multiples, classement, description d'activité, etc.) et visent à apprécier les connaissances générales relatives aux différentes situations auxquelles le candidat peut être confronté.

L'évaluation tuteur

- Pour apprécier la compétence des candidats, les tuteurs procèdent à l'évaluation des candidats en situation de travail. Les tuteurs valident les savoir-faire adaptés regroupés par domaine dans le livret de suivi de chaque candidat. Ces évaluations permettent d'apprécier la capacité des candidats à réaliser les différentes activités clés relatives au métier, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP.

L'évaluation jury

- Des représentants du jury se rendent sur site et observent, à l'aide d'une grille spécifique, l'activité du salarié sur une série d'opérations mettant en œuvre les situations de travail clés du poste.

Pour chacune de ces épreuves, le niveau de performance attendu (nombre de réponses justes / nombre de questions, nombre d'objectifs couverts, etc.) sera défini en amont de la passation de l'épreuve. Le résultat sera exprimé en pourcentage afin de permettre une graduation du niveau de performance atteint par le candidat.

Grille de synthèse globale

Outil d'évaluation	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE HYGIENE ENVIRONNEMENT	SECURITE ET SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Grille d'évaluation tuteur					
Grille d'évaluation formateur					
Grille Professionnel ou Jury					



Résultats par domaine					



VALIDATION D'UN DOMAINE

La moyenne des 3 résultats pour un domaine est supérieure à 70%, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteur, formateur et jury.
Et chaque savoir-faire est maîtrisé au minimum à 30%.

ATTRIBUTION DU CQP

Tous les domaines du CQP sont validés.

PROCEDURE

Indiquer dans chaque case du tableau, le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif.

Puis, réaliser une moyenne des pourcentages en colonne.