

# CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Décembre 2007

Préparateur

Accord paritaire du 20 juin 2007

# L'accord paritaire CQP du 20 juin 2007

L'accord relatif à la reconnaissance des CQP IA dans diverses branches des Industries Alimentaires a été signé le 20 juin 2007.

## Les signataires

### Organisations professionnelles

ALLIANCE 7  
Association des entreprises de produits alimentaires (ADEPALE)  
Association des brasseurs de France  
Chambre syndicale des eaux minérales  
Association nationale de la meunerie française  
Syndicat national des industriels de la nutrition animale  
Comité français de la semoulerie industrielle  
Syndicat de la rizerie française  
Chambre syndicale française de la levure  
Chambre syndicale des raffineurs et conditionneurs de sucre de France  
Syndicat national des fabricants de sucre de France  
Comité français du café  
Syndicat français du café  
FEDALIM  
Fédération française des industriels charcutiers, traiteurs, transformateurs de viandes (FICT)  
Fédération des entreprises de boulangerie et pâtisserie françaises  
Groupement indépendant des terminaux de cuisson  
Syndicat des fabricants industriels de glaces, sorbets, crèmes glacées  
Syndicat des industriels fabricants de pâtes alimentaires de France

### Organisations syndicales de salariés

Fédération Générale Agroalimentaire (FGA-CFDT)  
Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture et de l'Alimentation (FGTA-FO)  
Fédération des Syndicats CFTC des Commerces, Services et Force de Vente (CFTC-CSFV)  
Fédération du Personnel d'Encadrement de la Production, de la Transformation, de la Distribution, des Services et Organismes Agroalimentaires et des Cuirs et Peaux (CFE-CGC)



# 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.

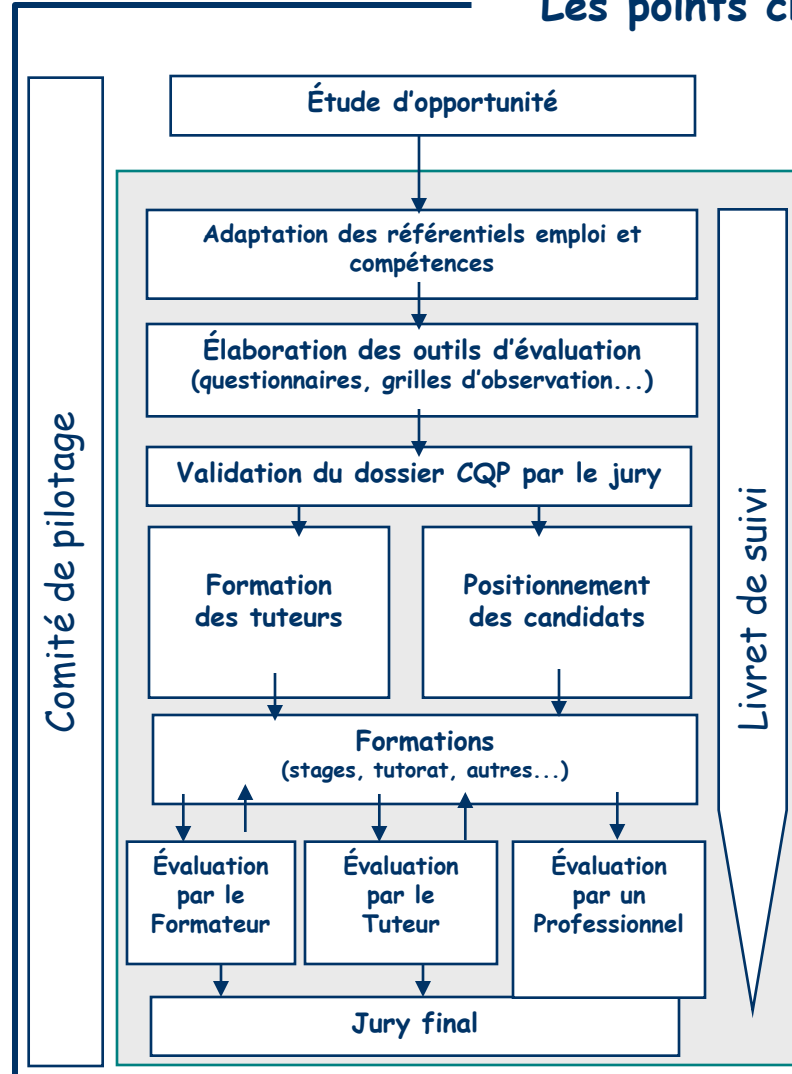
### Insertion

- ▶ 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.

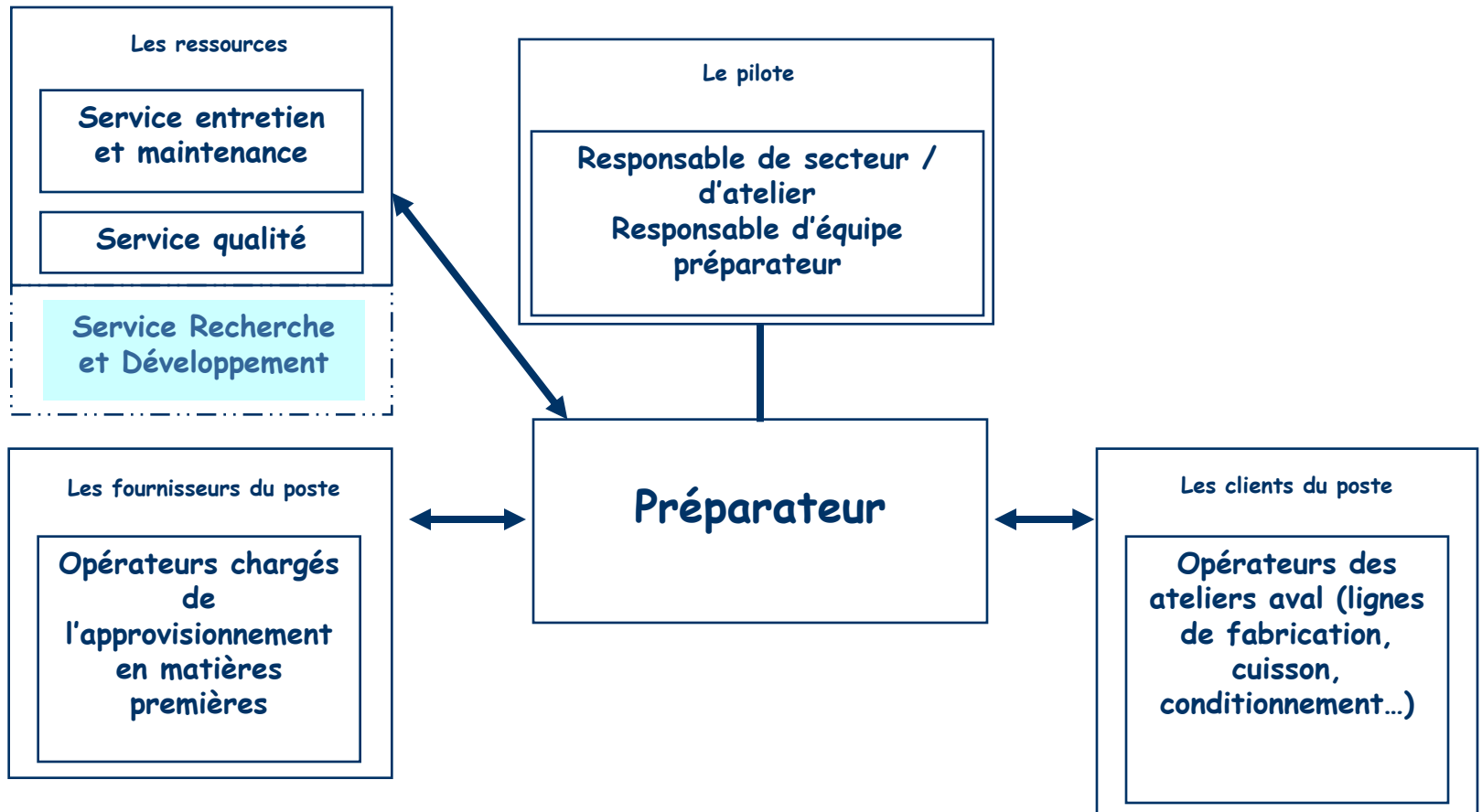
**L'EVALUATION** : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

**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, le préparateur est en relation avec un homologue.

Légende :  Selon l'organisation

# La définition de l'emploi

## Finalité / Fonction

(Il s'agit de la raison d'être d'une situation de travail au sein d'une organisation)

Assurer le déconditionnement des matières premières et les opérations de préparations froides et chaudes, manuellement ou à l'aide de machines, en respectant les recettes, les ordres de fabrication, les modes opératoires ainsi que les critères d'hygiène, de qualité et de sécurité.

### Mission 1

Préparer le poste de travail

### Mission 2

Conduire le poste de travail

### Mission 3

Contrôler  
Enregistrer

### Mission 4

Nettoyer et ranger le poste de travail

### Mission 5

Relayer les informations  
Communiquer

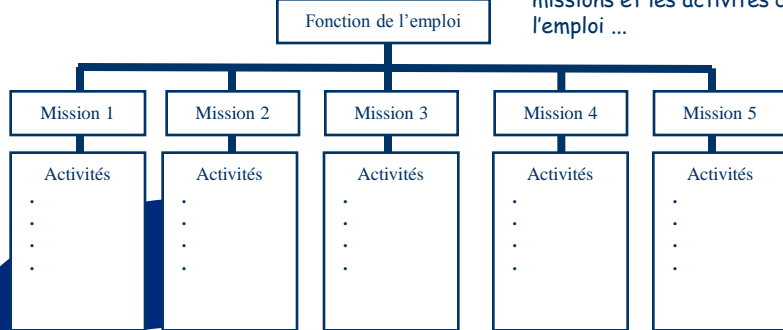
### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de fabrication  
Peut coordonner des agents de manutention ou superviser un aide préparateur

# La structure du référentiel

## REFERENTIEL EMPLOI

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



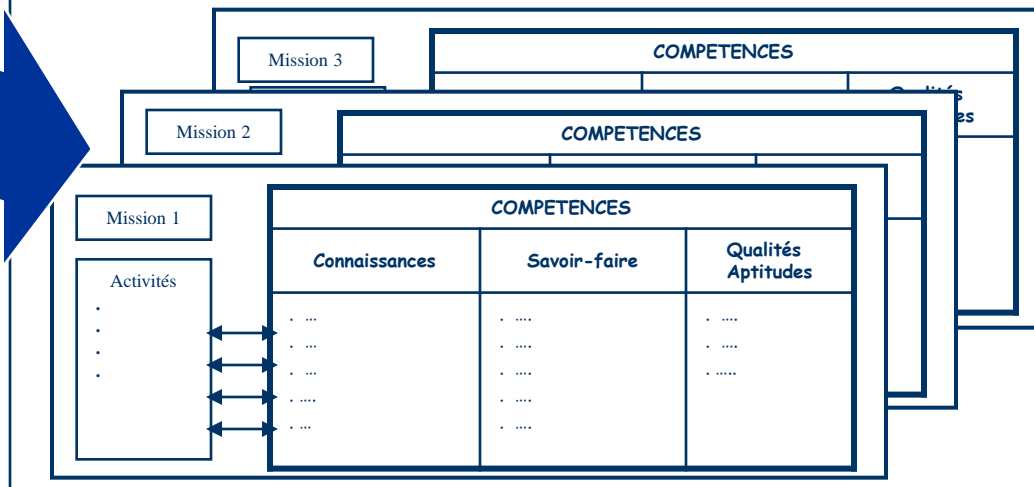
## LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Produit Process	Outils Installation	Qualité	Hygiène	Sécurité	Comm. Prof.
Connaissances						
Savoir-faire						
Qualités Aptitudes						

## REFERENTIEL COMPETENCES

② ... sont détaillées en compétences...



### Codage

- PP : Produit Process
- OI : Outils Installation
- Q : Qualité
- H : Hygiène
- S : Sécurité
- CP : Communication Professionnelle
  
- C : Connaissances
- SF : Savoir-faire
- A : Aptitudes

# Le référentiel emploi

Assurer le déconditionnement des matières premières et les opérations de préparations froides et chaudes, manuellement ou à l'aide de machines, en respectant les recettes, les ordres de fabrication, les modes opératoires ainsi que les critères d'hygiène, de qualité et de sécurité.

## M1 Préparer le poste de travail

- M1A1\* - Enregistrer les consignes du préparateur précédent ou du chef d'atelier.
- M1A2 - Prendre connaissance du programme de préparation et sélectionner le matériel\*\* (outils, machines) en fonction.
- M1A3 - Se munir de sa tenue de travail selon les règles d'hygiène et de sécurité.
- M1A4 - Préparer le matériel (outils et/ou machines) : s'assurer de leur bon fonctionnement et effectuer les opérations préalables à l'utilisation des machines (vérification propreté, adaptation des machines, réglage...), procéder à la mise en route (installation des différents accessoires, mise en température, vapeur, eau, etc.).
- M1A5 - Se procurer et déconditionner les matières premières.
- M1A6 - Contrôler visuellement la qualité des matières premières.

## M2 Conduire le poste de travail

- M2A1 - Exécuter le travail selon les ordres de fabrication et les fiches recettes.
- M2A2 - Démarrer sa/ses machines.
- M2A3 - Effectuer les réglages si nécessaire tout au long de la production.
- M2A4 - Adapter les quantités à prélever et effectuer son/ses alimentation/s en fonction du planning de fabrication.
- M2A5 - Conduire son travail en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène et de sécurité.
- M2A6 - Réagir aux aléas et dysfonctionnements par intervention ou appel à la maintenance.
- M2A7 - Coordonner et organiser son travail en liaison avec les différents secteurs.
- M2A8 - Éventuellement réaliser plusieurs recettes en même temps.

## M3 Contrôler Enregistrer

- Le préparateur réalise l'ensemble de son activité en respectant les instructions définies sur son poste de travail.
- M3A1 - Contrôler les rendements.
  - M3A2 - Contrôler la conformité du produit :
    - contrôles visuels des produits transformés (aspect, couleur, mélange, dorage...),
    - contrôle gustatif,
    - contrôles physiques à l'aide d'instruments de mesure (T°C, poids...).
  - M3A3 - Saisir les données permettant le suivi de l'activité (quantité, température, non-conformité, arrêt, aléa...) et réaliser les calculs nécessaires aux contrôles.

## M4 Nettoyer et ranger le poste de travail

- M4A1 - En fin de poste, réaliser des ajustements quantitatifs précis pour éviter les pertes.
- M4A2 - Démontez ses matériels / outils pour nettoyage.
- M4A3 - Apprécier l'état de fonctionnement des outils et assurer l'affûtage des outils tranchants si cela est de sa mission.
- M4A4 - Ranger les outils aux emplacements prévus.
- M4A5 - Nettoyer son poste de travail, entre chaque recette et en fin de poste, selon la procédure.

## M5 Relayer les informations Communiquer

- M5A1 - Transmettre les consignes aux agents polyvalents.
- M5A2 - Transmettre des informations sur l'activité aux équipes suivantes.
- M5A3 - Transmettre des informations sur les dysfonctionnements à sa hiérarchie (non-conformité de produit, oubli dans la procédure, dysfonctionnement de matériel).
- M5A4 - Participer à des actions de suivi et d'amélioration dans le cadre des relations avec le service qualité.

\*\*on appelle ici :  
- outil : qui s'utilise manuellement  
- machine : qui contient des mécanismes  
- matériel : ensembles des outils, machines, équipements (tapis, convoyeurs...)

\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



# Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles

Légende

ADEPALE

Assurer le déconditionnement des matières premières et les opérations de préparations froides et chaudes, manuellement ou à l'aide de machines, en respectant les recettes, les ordres de fabrication, les modes opératoires ainsi que les critères d'hygiène, de qualité et de sécurité.

M1 Préparer le poste de travail

M2 Conduire le poste de travail

- M2A1 - Exécuter le travail / procéder à l'incorporation des ingrédients selon les ordres de fabrication et les fiches recettes / fiches process

M3 Contrôler Enregistrer

M4 Nettoyer et ranger le poste de travail

- M4A2 - Nettoyer et désinfecter ses matériels / outils.
- M4A5 - Nettoyer et désinfecter son poste de travail, entre chaque recette et en fin de poste, selon la procédure.

M5 Relayer les informations  
Communiquer

# Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

Préparateur

M1 Préparer le poste de travail	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> <li>●M1A1 - Enregistrer les consignes du préparateur précédent ou du chef d'atelier.</li> <li>●M1A2 - Prendre connaissance du programme de préparation et sélectionner le matériel (outils, machines) en fonction.</li> <li>●M1A3 - Se munir de sa tenue de travail selon les règles d'hygiène et de sécurité.</li> <li>●M1A4 - Préparer le matériel (outils et/ou machines) : s'assurer de leur bon fonctionnement et effectuer les opérations préalables à l'utilisation des machines (vérification propreté, adaptation des machines, réglage...), procéder à la mise en route (installation des différents accessoires, mise en température, vapeur, eau, etc.).</li> <li>●M1A5 - Se procurer et déconditionner les matières premières.</li> <li>●M1A6 - Contrôler visuellement la qualité des matières premières.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPC1*- Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise</li> <li>■CPC3 - Lister l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste et expliquer leur utilité et leur cheminement dans l'entreprise</li> <li>■HC1 - Expliquer la finalité d'une démarche type HACCP et positionner son rôle</li> <li>■HC2 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■HC3 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits</li> <li>■HC4 - Décrire les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer</li> <li>■SC1 - Décrire les consignes de sécurité collective et individuelle</li> <li>■SC3 - Citer et expliciter la localisation, la fonction et l'utilisation des moyens de protection individuelle (tablier, gant, charlotte, bottes...) et collective</li> <li>■OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils et les associer aux différents postes et tâches à effectuer</li> <li>■OIC2 - Expliquer la(les) fonction(s) d'un outil ou d'une machine et son incidence sur l'état des matières travaillées</li> <li>■OIC3 - Identifier les différents organes des machines</li> <li>■OIC4 - Décrire le mode opératoire des machines utilisées : mise en route, conduite, contrôle</li> <li>■PPC1 - Identifier et mesurer les matières premières conformément aux références de l'entreprise, leurs risques d'altération, les méthodes de conservation</li> <li>■PPC2 - Associer les produits fabriqués aux différentes lignes de fabrication de l'entreprise</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■CPSF5 - Identifier les informations utiles à son poste</li> <li>■PPSF1 - Repérer les matières et les produits à travailler, comprendre les termes de la fiche descriptive, identifier leur lieu de stockage</li> <li>■PPSF2 - Évaluer et s'assurer de la conformité des matières premières et des produits travaillés avec les normes de l'entreprise</li> <li>■HSF2 - Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle</li> <li>■HSF3 - Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible</li> <li>■SSF1 - Intégrer les consignes de sécurité dans son activité</li> <li>■SSF3 - Utiliser les protections individuelles en conformité avec les consignes</li> <li>■OISF1 - Mettre en œuvre l'ensemble des modes opératoires d'au moins 5 machines de fonctions et de complexité différentes et dans le respect des consignes de sécurité et d'hygiène</li> <li>■OISF2 - Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau</li> <li>■OISF3 - Evaluer l'état de fonctionnement des outils (ex : fil d'un tranchant)</li> <li>■QSF2 - Tenir compte des DLC des matières travaillées</li> <li>■QSF3 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■QSF4 - Respecter les règles de rotation des stocks (FIFO) pour les matières qu'il utilise</li> </ul>	<p>Vigilance</p> <p>Anticipation</p> <p>Rigueur</p> <p>Savoir identifier les limites de son champ d'action pour alerter</p> <p>Savoir se fixer des priorités</p> <p>Etre conscient de la nécessité d'appliquer les instructions dans une démarche qualité</p> <p>Etre conscient de l'enjeu des activités de surveillance et de contrôle</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p> <p>Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier</p>

\*CPC1 : Communication Professionnelle  
 Connaissance 1

# Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

Préparateur

## M2 Conduire le poste de travail

- M2A1 - Exécuter le travail selon les ordres de fabrication et les fiches recettes.
- M2A2 - Démarrer sa/ses machines.
- M2A3 - Effectuer les réglages si nécessaire tout au long de la production.
- M2A4 - Adapter les quantités à prélever et effectuer son/ses alimentations en fonction du planning de fabrication.
- M2A5 - Conduire son travail en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène et de sécurité.
- M2A6 - Réagir aux aléas et dysfonctionnements par intervention ou appel à la maintenance.
- M2A7 - Coordonner et organiser son travail en liaison avec les différents secteurs.
- M2A8 - Éventuellement réaliser plusieurs recettes en même temps.

## COMPETENCES

### CONNAISSANCES

- PPC3 - Justifier les étapes du process, les modes de conservation et de conditionnement tout au long du process, sur des critères qualité, hygiène, circuit de distribution
- PPC4 - Effectuer la lecture d'une fiche recette et d'un ordre de fabrication en l'explicitant
- PPC5 - Décrire les principes de transformation (cuisson, liaison...) et l'influence de chaque paramètre (T°C, temps, eau...)
- PPC6 - Repérer le cycle et les phases de de transformation
- PPC7 - Décrire les modes opératoires correspondant à une préparation donnée
- QC1 - Expliciter les points critiques liés à son activité
- QC2 - Citer les critères de conformité des process et des produits travaillés
- HC1 - Expliquer la finalité d'une démarche type HACCP et positionner son rôle
- HC2 - Citer les facteurs de contamination et les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer
- HC3 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits
- HC4 - Décrire les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer
- SC2 - Décrire les principes des gestes et postures
- SC3 - Citer et expliciter la localisation, la fonction et l'utilisation des moyens de protection individuelle (tablier, gant, charlotte, bottes...) et collective
- SC4 - Expliquer les principaux facteurs de risque liés aux installations, à la mise en œuvre de machine(s), à l'utilisation d'outil(s)
- SC5 - Citer les actions de prévention sur l'aménagement du poste, les machines et outils, les zones de circulation
- SC6 - Lister les démarches à mener en cas d'accident
- SC7 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT, médecine du travail)
- OIC2 - Expliquer la(les) fonction(s) d'un outil ou d'une machine et son incidence sur l'état des matières travaillées
- OIC3 - Identifier les différents organes des machines
- OIC4 - Décrire le mode opératoire des machines utilisées : mise en route, conduite, contrôle
- OIC5 - Se représenter les phases de fonctionnement des organes de la machine aux endroits non visibles.
- OIC6 - Lister les risques de dysfonctionnement et les points critiques à maîtriser d'une machine, expliquer les points de contrôle et de réglage. Expliquer le comportement à adopter ou les moyens d'y remédier.
- OIC7 - Citer des notions de base en technologie : selon les cas, électricité, mécanique, hydraulique...
- OIC8 - Identifier les rythmes d'enchaînement entre l'amont et l'aval
- OIC9 - Décrire l'organisation de l'atelier
- CPC1 - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information
- CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise
- CPC4 - Décrire l'organisation du secteur et le rôle de ses différents interlocuteurs, situer son poste dans le secteur

### SAVOIR-FAIRE

- PPSF3 - Anticiper les actions à mener dues à une adaptation du process ou à un risque de dysfonctionnement
- QSF3 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité
- HSF2 - Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle
- HSF3 - Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible
- SSF1 - Intégrer les consignes de sécurité dans son activité
- SSF2 - Appliquer les règles de gestes et postures
- SSF3 - Utiliser les protections individuelles en conformité avec les consignes
- OISF1 - Mettre en œuvre l'ensemble des modes opératoires d'au moins 5 machines de fonctions et de complexité différentes et dans le respect des consignes de sécurité et d'hygiène
- OISF2 - Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau
- OISF4 - Repérer les dysfonctionnements
- OISF5 - Intervenir sur des dysfonctionnements dans le respect des instructions
- OISF6 - Réguler son activité en tenant compte des postes amont et aval
- CPSF3 - Lire, comprendre et analyser un message sur un écran (température, poids, intensité...)
- CPSF4 - Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise
- CPSF6 - Transmettre des informations sur ses activités

### QUALITES APTITUDES

- Precision
- Anticipation
- Vigilance
- Rigueur
- Savoir identifier les limites de son champ d'action pour alerter
- Savoir se fixer des priorités
- Savoir prendre des initiatives (Esprit d'initiative)
- Etre conscient de la nécessité d'appliquer les instructions dans une démarche qualité
- Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier
- Savoir communiquer par oral sur ses activités dans un langage précis et adapté
- Fiabilité

# Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

Préparateur

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M3 Contrôler Enregistrer</b></p> <p>Le préparateur réalise l'ensemble de son activité en respectant les instructions définies sur son poste de travail.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M3A1 - Contrôler les rendements.</li> <li>●M3A2 - Contrôler la conformité du produit :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- contrôles visuels des produits transformés (aspect, couleur, mélange, dosage...),</li> <li>- contrôle gustatif,</li> <li>- contrôles physiques à l'aide d'instruments de mesure (T°C, poids...).</li> </ul> </li> <li>●M3A3 - Saisir les données permettant le suivi de l'activité (quantité, température, non-conformité, arrêt, aléa...) et réaliser les calculs nécessaires aux contrôles.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QC1 - Expliciter les points critiques liés à son activité</li> <li>■QC2 - Citer les critères de conformité des process et des produits travaillés</li> <li>■QC3 - Citer les contrôles à effectuer</li> <li>■QC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité</li> <li>■QC5 - Expliquer son rôle dans la traçabilité</li> <li>■QC6 - Décrire le principe des instruments de contrôle</li> <li>■QC7 - Effectuer les calculs de base</li>   <li>■CPC1 - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise</li> <li>■CPC3 - Lister l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste et expliquer leur utilité et leur cheminement dans l'entreprise</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QSF2 - Tenir compte des DLC des matières travaillées</li> <li>■QSF3 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■QSF5 - Renseigner les documents de suivi de la traçabilité</li> <li>■QSF6 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail et assurer les contrôles : pré pesée...</li> <li>■QSF7 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles</li> <li>■QSF8 - Effectuer les calculs nécessaires et enregistrer les résultats</li> <li>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■CPSF2 - Lire, comprendre et analyser, renseigner un tableau de bord, un graphique</li> <li>■CPSF3 - Lire, comprendre et analyser un message sur un écran (température, poids, intensité...)</li> <li>■CPSF4 - Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise</li> </ul>	<p>Etre conscient de la nécessité d'appliquer les instructions dans une démarche qualité</p> <p>Etre conscient de l'enjeu des activités de surveillance et de contrôle</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p>

# Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

Préparateur

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M4 Nettoyer et ranger le poste de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M4A1 - En fin de poste, réaliser des ajustements quantitatifs précis pour éviter les pertes.</li> <li>●M4A2 - Démonter ses matériels / outils pour nettoyage.</li> <li>●M4A3 - Apprécier l'état de fonctionnement des outils et assurer l'affûtage des outils tranchants si cela est de sa mission.</li> <li>●M4A4 - Ranger les outils aux emplacements prévus.</li> <li>●M4A5 - Nettoyer son poste de travail, entre chaque recette et en fin de poste, selon la procédure.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Identifier et mesurer les matières premières conformément aux références de l'entreprise, leurs risques d'altération, les méthodes de conservation</li> <li>■PPC2 - Associer les produits fabriqués aux différentes lignes de fabrication de l'entreprise</li> <li>■OIC6 - Lister les risques de dysfonctionnement et les points critiques à maîtriser d'une machine. Expliquer le comportement à adopter ou les moyens d'y remédier.</li> <li>■HC1 - Expliquer la finalité d'une démarche type HACCP et positionner son rôle</li> <li>■HC2 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■HC3 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits</li> <li>■HC4 - Décrire les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer</li> <li>■HC5 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection (produit/méthode)</li> <li>■HC6 - Citer les moyens à sa disposition pour assurer le nettoyage de son poste</li> <li>■SC3 - Citer et expliciter la localisation, la fonction et l'utilisation des moyens de protection individuelle (tablier, gant, charlotte, bottes...) et collective</li> <li>■SC4 - Expliquer les principaux facteurs de risque liés aux installations, à la mise en œuvre de machine(s), à l'utilisation d'outil(s)</li> <li>■SC5 - Citer les actions de prévention sur l'aménagement du poste, les machines et outils, les zones de circulation</li> <li>■SC6 - Lister les démarches à mener en cas d'accident</li> <li>■SC7 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT, médecine du travail)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF4 - Assurer une alimentation régulière et adapter les quantités nécessaires, afin d'éviter les ruptures et les excès</li> <li>■OISF2 - Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau</li> <li>■OISF3 - Evaluer l'état de fonctionnement des outils (ex : fil d'un tranchant)</li> <li>■OISF4 - Repérer les dysfonctionnements</li> <li>■HSF1 - Respecter l'instruction de nettoyage et de désinfection</li> <li>■HSF2 - Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle</li> <li>■HSF3 - Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible</li> <li>■SSF1 - Intégrer les consignes de sécurité dans son activité</li> <li>■SSF2 - Appliquer les règles de gestes et postures</li> <li>■SSF3 - Utiliser les protections individuelles en conformité avec les consignes</li> </ul>	<p>Anticipation</p> <p>Rigueur</p> <p>Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier</p>

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M5 Relayer les informations Communiquer</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M5A1 - Transmettre les consignes aux agents polyvalents.</li> <li>●M5A2 - Transmettre des informations sur l'activité aux équipes suivantes.</li> <li>●M5A3 - Transmettre des informations sur les dysfonctionnements à sa hiérarchie (non-conformité de produit, oubli dans la procédure, dysfonctionnement de matériel).</li> <li>●M5A4 - Participer à des actions de suivi et d'amélioration dans le cadre des relations avec le service qualité.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPC1 - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise</li> <li>■CPC3 - Lister l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste et expliquer leur utilité et leur cheminement dans l'entreprise</li> <li>■CPC4 - Décrire l'organisation du secteur et le rôle de ses différents interlocuteurs, situer son poste dans le secteur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPSF4 - Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise</li> <li>■CPSF6 - Transmettre des informations sur ses activités</li> <li>■CPSF7 - Formaliser ses observations pour donner un avis</li> <li>■QSF1 - Proposer des évolutions de la procédure qualité</li> </ul>	<p>Savoir communiquer par oral sur ses activités dans un langage précis et adapté</p> <p>Précision</p> <p>Fiabilité</p>

# Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PPC1 - Identifier et mesurer les matières premières conformément aux références de l'entreprise, leurs risques d'altération, les méthodes de conservation</li> <li>■ PPC2 - Associer les produits fabriqués aux différentes lignes de fabrication de l'entreprise</li> <li>■ PPC3 - Justifier les étapes du process, les modes de conservation et de conditionnement tout au long du process, sur des critères qualité, hygiène, circuit de distribution</li> <li>■ PPC4 - Effectuer la lecture d'une fiche recette et d'un ordre de fabrication en l'explicitant</li> <li>■ PPC5 - Décrire les principes de transformation (cuisson, liaison...) et l'influence de chaque paramètre (T°C, temps, eau...)</li> <li>■ PPC6 - Repérer le cycle et les phases de transformation</li> <li>■ PPC7 - Décrire les modes opératoires correspondant à une préparation donnée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OIC1 - Citer, reconnaître les différents outils et les associer aux différents postes et tâches à effectuer</li> <li>■ OIC2 - Expliquer la(les) fonction(s) d'un outil ou d'une machine et son incidence sur l'état des matières travaillées</li> <li>■ OIC3 - Identifier les différents organes des machines</li> <li>■ OIC4 - Décrire le mode opératoire des machines utilisées : mise en route, conduite, contrôle</li> <li>■ OIC5 - Se représenter les phases de fonctionnement des organes de la machine aux endroits non visibles</li> <li>■ OIC6 - Lister les risques de dysfonctionnement et les points critiques à maîtriser d'une machine, expliquer les points de contrôle et de réglage. Expliquer le comportement à adopter ou les moyens d'y remédier</li> <li>■ OIC7 - Citer des notions de base en technologie : selon les cas, électricité, mécanique, hydraulique</li> <li>■ OIC8 - Identifier les rythmes d'enchaînement entre l'amont et l'aval</li> <li>■ OIC9 - Décrire l'organisation de l'atelier</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PPSF1 - Repérer les matières et les produits à travailler, comprendre les termes de la fiche descriptive, identifier leur lieu de stockage</li> <li>■ PPSF2 - Évaluer et s'assurer de la conformité des matières premières et des produits travaillés avec les normes de l'entreprise</li> <li>■ PPSF3 - Anticiper les actions à mener dues à une adaptation du process ou à un risque de dysfonctionnement</li> <li>■ PPSF4 - Assurer une alimentation régulière et adapter les quantités nécessaires, afin d'éviter les ruptures et les excès</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OISF1 - Mettre en œuvre l'ensemble des modes opératoires d'au moins 5 machines de fonctions et de complexité différentes et dans le respect des consignes de sécurité et d'hygiène</li> <li>■ OISF2 - Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau</li> <li>■ OISF3 - Évaluer l'état de fonctionnement des outils (ex : fil d'un tranchant)</li> <li>■ OISF4 - Repérer les dysfonctionnements</li> <li>■ OISF5 - Intervenir sur des dysfonctionnements dans le respect des instructions</li> <li>■ OISF6 - Réguler son activité en tenant compte des postes amont et aval</li> </ul>
Qualités Aptitudes	Précision Anticipation Vigilance Rigueur	Savoir identifier les limites de son champ d'action pour alerter Savoir se fixer des priorités Savoir prendre des initiatives (Esprit d'initiative)

# Les compétences par domaines

## Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

	QUALITE	HYGIENE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QC1 - Expliciter les points critiques liés à son activité</li> <li>■QC2 - Citer les critères de conformité des process et des produits travaillés</li> <li>■QC3 - Citer les contrôles à effectuer</li> <li>■QC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité</li> <li>■QC5 - Expliquer son rôle dans la traçabilité</li> <li>■QC6 - Décrire le principe des instruments de contrôle</li> <li>■QC7 - Effectuer les calculs de base</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HC1 - Expliquer la finalité d'une démarche type HACCP et positionner son rôle</li> <li>■HC2 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■HC3 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits</li> <li>■HC4 - Décrire les mesures préventives dans le cadre des tâches à effectuer</li> <li>■HC5 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection (produit/méthode)</li> <li>■HC6 - Citer les moyens à sa disposition pour assurer le nettoyage de son poste</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QSF1 - Proposer des évolutions de la procédure qualité</li> <li>■QSF2 - Tenir compte des DLC des matières travaillées</li> <li>■QSF3 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■QSF4 - Respecter les règles de rotation des stocks (FIFO) pour les matières qu'il utilise</li> <li>■QSF5 - Renseigner les documents de suivi de la traçabilité</li> <li>■QSF6 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail et assurer les contrôles : pré pesée...</li> <li>■QSF7 - Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles</li> <li>■QSF8 - Effectuer les calculs nécessaires et enregistrer les résultats</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HSF1 - Respecter l'instruction de nettoyage et de désinfection</li> <li>■HSF2 - Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle</li> <li>■HSF3 - Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible</li> </ul>
Qualités Aptitudes	<p>Etre conscient de la nécessité d'appliquer les instructions dans une démarche qualité</p> <p>Etre conscient de l'enjeu des activités de surveillance et de contrôle</p> <p>Précision    Fiabilité</p>	<p>Rigueur</p> <p>Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier</p>



# Les compétences par domaines

## Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SC1 - Décrire les consignes de sécurité collective et individuelle</li> <li>■ SC2 - Décrire les principes des gestes et postures</li> <li>■ SC3 - Citer et expliciter la localisation, la fonction et l'utilisation des moyens de protection individuelle (tablier, gant, charlotte, bottes...) et collective</li> <li>■ SC4 - Expliquer les principaux facteurs de risque liés aux installations, à la mise en œuvre de machine(s), à l'utilisation d'outil(s)</li> <li>■ SC5 - Citer les actions de prévention sur l'aménagement du poste, les machines et outils, les zones de circulation</li> <li>■ SC6 - Lister les démarches à mener en cas d'accident</li> <li>■ SC7 - Repérer les responsabilités et champ d'intervention de chacun dans l'entreprise (secouristes, CHSCT, médecine du travail)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPC1 - Expliquer les techniques de communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■ CPC2 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise</li> <li>■ CPC3 - Lister l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste et expliquer leur utilité et leur cheminement dans l'entreprise</li> <li>■ CPC4 - Décrire l'organisation du secteur et le rôle de ses différents interlocuteurs, situer son poste dans le secteur</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSF1 - Intégrer les consignes de sécurité dans son activité</li> <li>■ SSF2 - Appliquer les règles de gestes et postures</li> <li>■ SSF3 - Utiliser les protections individuelles et collectives en conformité avec les consignes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■ CPSF2 - Lire, comprendre et analyser, renseigner un tableau de bord, un graphique</li> <li>■ CPSF3 - Lire, comprendre et analyser un message sur un écran (température, poids, intensité...)</li> <li>■ CPSF4 - Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise</li> <li>■ CPSF5 - Identifier les informations utiles à son poste</li> <li>■ CPSF6 - Transmettre des informations sur ses activités</li> <li>■ CPSF7 - Formaliser ses observations pour donner un avis</li> </ul>
Qualités Aptitudes	<p style="text-align: center;">Rigueur</p> <p>Etre conscient de la nécessité de respecter les règles au poste et dans l'atelier</p>	<p>Savoir communiquer par oral sur ses activités dans un langage précis et adapté</p> <p style="text-align: center;">Précision Fiabilité</p>

# Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

Codage

PP : Produit Process    CP : Communication  
 OI : Outils Installation    Professionnelle  
 Q : Qualité    C : Connaissances  
 H : Hygiène    SF : Savoir-faire  
 S : Sécurité    A : Aptitudes

Légende  
 ADEPALE  
 FICT

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATIO N	QUALITE	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lister les familles de produits fabriqués</li> <li>■ Identifier les différents postes composant son emploi</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Décrire le système qualité de l'entreprise</li> <li>■ Expliquer l'intérêt et le contenu des instructions à appliquer sur son poste de travail</li> <li>■ Expliquer la notion de fourchette de tolérance</li> </ul>			
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Assurer la mise en œuvre de façon autonome des modes opératoires et des consignes sur au moins 6 postes chauds et froids selon les activités spécifiques aux postes existants dans l'entreprise</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Appliquer les instructions définies à son poste de travail en particulier les fiches process recettes</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Effectuer les pré nettoyages dans le respect des procédures propres aux machines utilisées : tapis, doseuses, machines à œuf...</li> </ul>	
Qualités Aptitudes						

# Évaluation

Industries Alimentaires

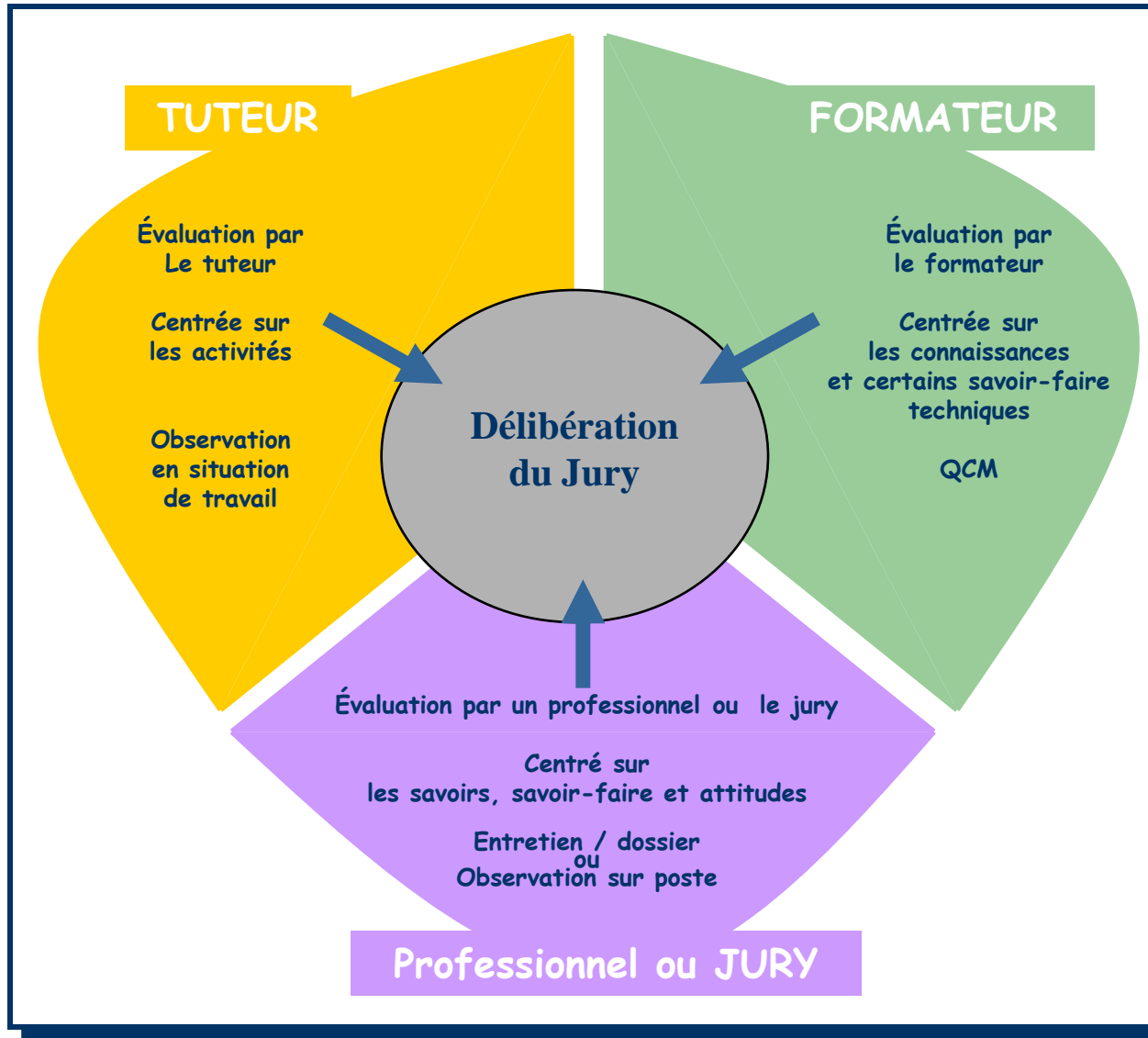


Décembre 2007

Préparateur

Groupe de Travail Paritaire Inter Branches « Harmonisation des CQP »

# Les différents types d'évaluation



## PRINCIPES

Le tuteur observe le candidat en situation de travail et détermine le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il utilise pour cela une grille d'observation des activités.

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.

# Les épreuves d'évaluation

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

## 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

- Elle consiste à apprécier la capacité de chaque candidat à réaliser les différentes activités clés relatives au poste occupé, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP. Le tuteur utilise pour cela une grille d'observation qui est adaptée à l'entreprise et au poste de travail concerné.

## L'évaluation par un jury ou par un professionnel (selon le type d'emploi à observer)

- 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	SECURITE	COMMUNICATION PROF.
Grille d'évaluation tuteur						
Grille d'évaluation formateur						
Grille Professionnel ou Jury						

Résultats par domaine						
-----------------------	--	--	--	--	--	--

## 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.

### 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.