

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Version décembre 2007

Conducteur de process

Accord paritaire ...

L'accord paritaire CQP du 20 juin 2007

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

Les signataires

Organisations professionnelles

ALLIANCE 7

Association des brasseurs de France

Chambre syndicale des eaux minérales

Syndicat national des fabricants de sucre 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)

opcalim
PARTENAIRE DE VOS COMPÉTENCES

Contribution
technique et
financière

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.

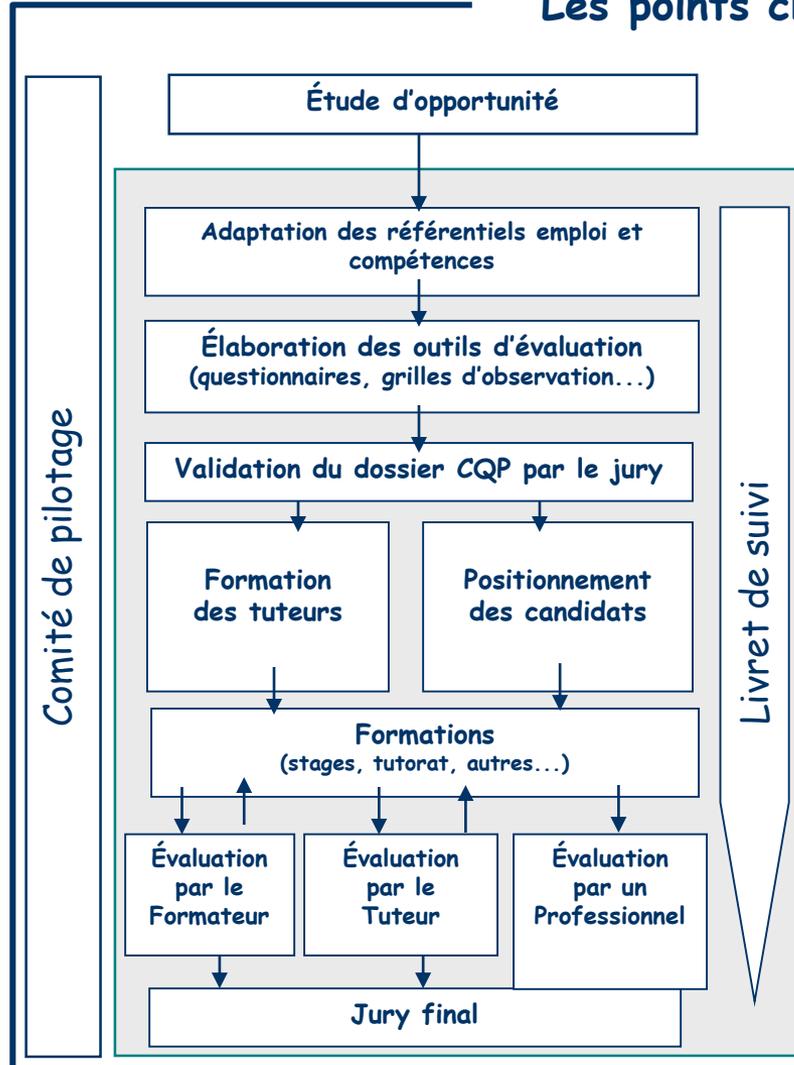
Insertion

- ▶ 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.

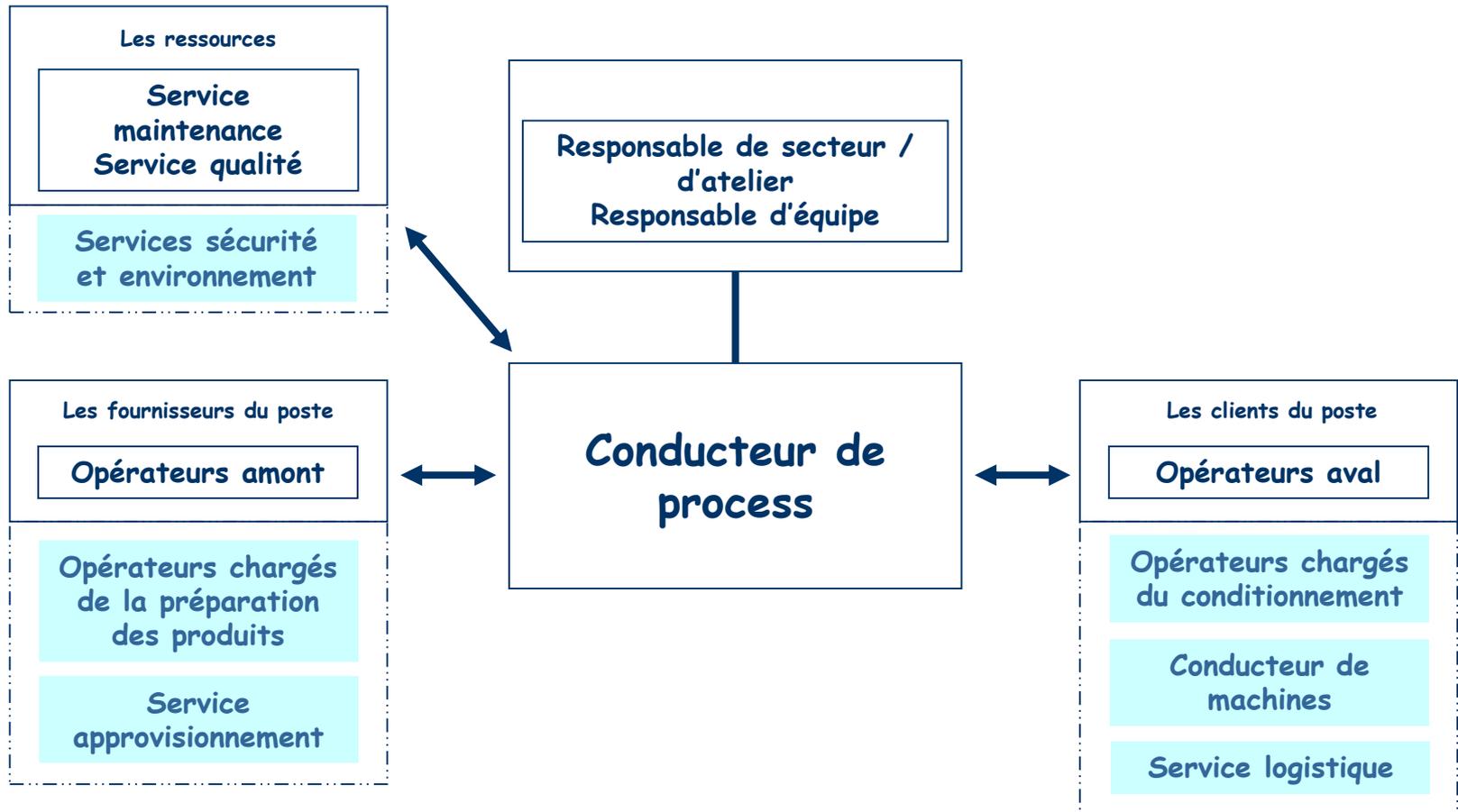
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

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 conducteur de process peut être en relation avec un homologue. Deux conducteurs de process peuvent travailler en équipe et se partager l'ensemble des activités de conduite du process.

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)

Conduire, à l'aide d'un moyen de supervision, une ou plusieurs étapes successives d'un process automatisé, en respectant les critères de productivité, hygiène, sécurité, qualité et environnement.

Mission 1

Préparer
l'activité

Mission 2

Conduire le
process

Mission 3

Contrôler,
maintenir et
enregistrer le
process

Mission 4

Communiquer

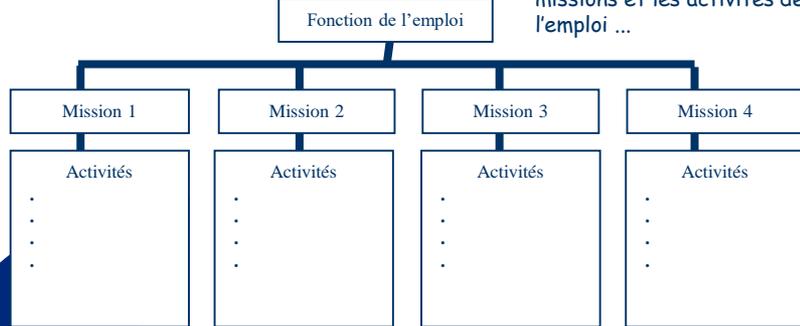
Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe ou d'un responsable de secteur / atelier

La structure du référentiel

REFERENTIEL EMPLOI

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



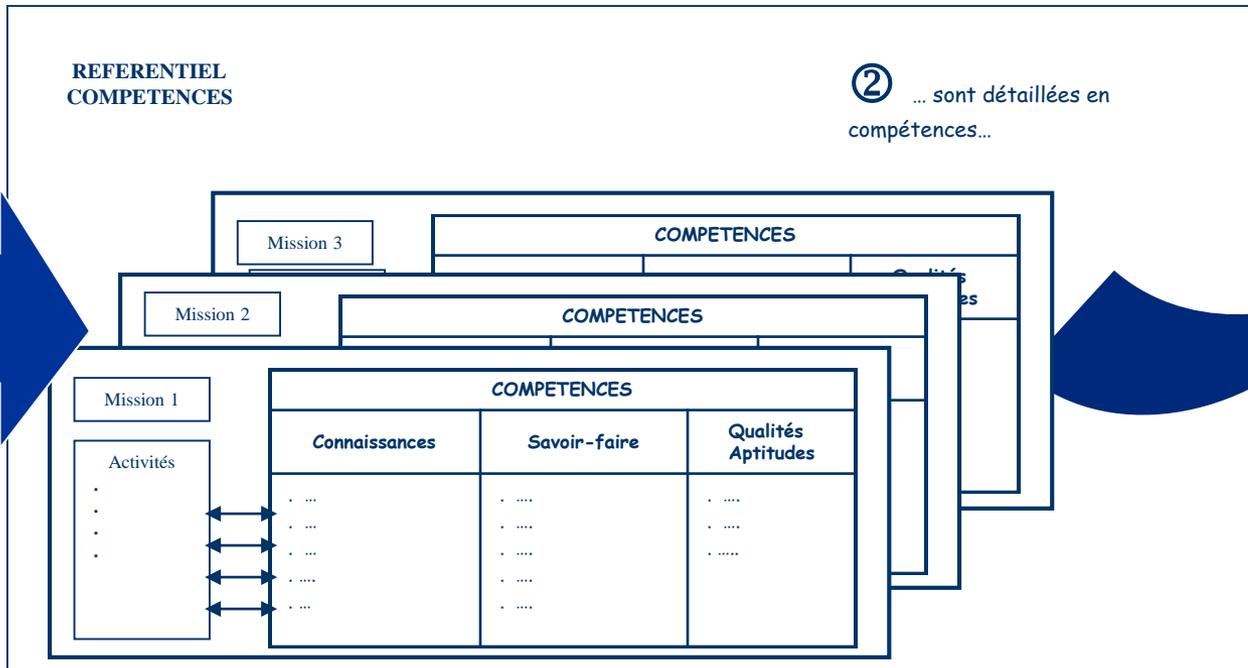
LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Produit Process	Outils Installation	Qualité Hygiène Sécurité	Comm. Prof.	Envir.
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

Conduire, à l'aide d'un moyen de supervision, une ou plusieurs étapes successives d'un process automatisé, en respectant les critères de productivité, hygiène, sécurité, qualité et environnement.

M1 - Préparer l'activité

- ♦ M1A1 Enregistrer les consignes du conducteur de process précédent
- ♦ M1A2 Prendre connaissance du programme et données de production et des consignes particulières.
- ♦ M1A3 Vérifier la fonctionnalité du poste de conduite et configurer les installations conformément à la production programmée .
- ♦ M1A4 Préparer, le cas échéant sur le terrain, les installations, conformément au programme de production prévu, en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et environnementales.
- ♦ M1A5 S'assurer de la présence des matières premières
- ♦ M1A6 Adopter une tenue et un comportement conformes aux standards d'hygiène, de sécurité et environnementaux de l'entreprise et du poste

M2 - Conduire le process

- ♦ M2A1 Mettre en route ou contribuer à la mise en route (purger, ajuster les réglages, vérifier la conformité des procédures de démarrage).
- ♦ M2A2 S'assurer du bon fonctionnement de l'installation, du bon déroulement du process.
- ♦ M2A3 Effectuer les paramétrages courants et les changements de production si nécessaire.
- ♦ M2A4 Appliquer les procédures de fonctionnement en mode dégradé ou ralenti en respectant les règles de sécurité.
- ♦ M2A5 Procéder à l'arrêt de production ou à la remise en route de l'installation.

M2 Conduire le process (Activité spécifiques)

- ♦ M2 - Réaliser une opération de sanitation (Eaux-Brsa-Bières)

M3 - Contrôler, maintenir et améliorer le process

- ♦ M3A1 Effectuer des contrôles visuels ou physiques (température, pesée, colorimétrie, etc.) sur les produits et les paramètres du process
- ♦ M3A2 Détecter et enregistrer les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements relatifs au produit et à l'installation.
- ♦ M3A3 Superviser l'installation et le process à l'écran et par des rondes sur place.
- ♦ M3A4 Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine des non-conformités ou du dysfonctionnement.
- ♦ M3A5 Selon l'organisation, effectuer les corrections, intervenir et/ou alerter.
- ♦ M3A6 Surveiller les risques liés à la sécurité, à l'hygiène, à l'environnement et agir en conséquence.

M3 - Contrôler, maintenir et améliorer le proces (Activité spécifiques)

- ♦ M3 : Assurer la maintenance de premier niveau selon les procédures et, le cas échéant, assister l'équipe de maintenance (Eaux - BRSA - Bières, Alliance 7)

M4 - Communiquer

- ♦ M4A1 Echanger des informations avec son responsable hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement de son activité (par exemple : maintenance, qualité, sécurité, logistique, production...).
- ♦ M4A2 Transmettre les informations sur son activité, la production et/ou le fonctionnement des installations au responsable hiérarchique et/ou, lors du passage de relais, à un autre conducteur de process.
- ♦ M4A3 Expliquer sa mission, les points critiques et les savoir-faire.
- ♦ M4A4 Participer à l'amélioration continue du process.

M4 - Communiquer (Activités spécifiques)

- ♦ M4A3 Accompagner les nouveaux conducteurs. (Eaux Bières BRSA - Alliance 7)

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 QH : Qualité Hygiène C : Connaissances
 SE : Sécurité Environnement SF : Savoir-faire

Conducteur de Process

COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE
<p>M1 - Préparer l'activité</p> <ul style="list-style-type: none"> •M1A1 Enregistrer les consignes du conducteur de process précédent •M1A2 Prendre connaissance du programme et données de production et des consignes particulières. •M1A3 Vérifier la fonctionnalité du poste de conduite et configurer les installations conformément à la production programmée •M1A4 Préparer, le cas échéant sur le terrain, les installations, conformément au programme de production prévu, en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et environnementales. •M1A5 S'assurer de la présence des matières premières •M1A6 Adopter une tenue et un comportement conformes aux standards d'hygiène, de sécurité et environnementaux de l'entreprise et du poste 	<p>PPC1 Décrire les caractéristiques physicochimiques et les spécifications des matières premières et des produits intermédiaires et finis.</p> <p>PPC2 Décomposer les activités de conduite, un objectif ou une situation de production, et les expliquer.</p> <p>PPC3 Identifier et repérer les différents circuits possibles du produit.</p> <p>OIC1 Situer les lieux de l'entreprise et intégrer le vocabulaire technique.</p> <p>OIC2 : Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, la moyenne) et décrire la notion de fourchette de tolérance.</p> <p>OIC3 Décrire les principes de base technologiques (électricité, mécanique, automatisme, informatique, pneumatique.)</p> <p>OIC4 Décrire les bases de thermique (production de la vapeur, échangeurs réchauffeurs) et/ou de la mécanique des fluides</p> <p>OIC5 Situer les moyens de production (les équipements, les consommables et les accessoires) mis à leur disposition, leur fonctionnement et les modalités d'installation.</p> <p>OIC5 Identifier les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité.</p> <p>OIC7 Citer les énergies et les organes de commande correspondants.</p> <p>OIC9 Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation (les différents menus).</p> <p>OIC12 Citer les moyens de contrôle et décrire leur fonctionnement.</p> <p>QHC2 Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements).</p> <p>QHC3 Identifier, décrire et justifier les procédures de gestion des non conformités au poste.</p> <p>QHC4 Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non respect des règles d'hygiène, d'analyse des risques.</p> <p>QHC5 Décrire les procédures d'hygiène et de nettoyage qui s'appliquent à son poste et, le cas échéant, la désinfection, le plan hygiène, le NEP/CIP, et autres.</p> <p>CPC1 Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</p> <p>CPC2 Identifier les informations nécessaires à la prise de poste.</p>	<p>PPSF1 S'assurer des quantités et de la conformité des matières premières et, le cas échéant, les utiliser suivant les recettes et le programme de production.</p> <p>PPSF2 Respecter les modes opératoires, les instructions de production.</p> <p>PPSF3 Assurer la cohérence du process</p> <p>OISF1 Choisir et vérifier les moyens, de production, lorsqu'ils existent.</p> <p>OISF2 Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies.</p> <p>OISF3 Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité.</p> <p>OISF4 Procéder au montage des installations suivant les procédures</p> <p>OISF5 Effectuer une mise en production selon les procédures, avant la mise en production des produits.</p> <p>OISF6 Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation.</p> <p>OISF11 Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle.</p> <p>QHSF1 Mettre en œuvre les procédures de contrôle-qualité</p> <p>QHSF2 Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage.</p> <p>SESF1 Agir conformément aux règles de gestes et postures.</p> <p>SESF2 Utiliser les protections individuelles et collectives .</p> <p>SESF3 Respecter et adapter les procédures et consignes de prévention des accidents en fonction des situations (marche normale, dégradée, etc.).</p> <p>CPSF1 Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition.</p> <p>CPSF2 Ecouter et prendre en compte les consignes orales.</p>

Le référentiel de compétences

Codage

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

Conducteur de Process

COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE
<p>M2 - Conduire le process</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ M2A1 Mettre en route ou contribuer à la mise en route (purger, ajuster les réglages, vérifier la conformité des procédures de démarrage). ◆ M2A2 S'assurer du bon fonctionnement de l'installation, du bon déroulement du process. ◆ M2A3 Effectuer les paramétrages courants et les changements de production si nécessaire. ◆ M2A4 Appliquer les procédures de fonctionnement en mode dégradé ou ralenti en sécurité. ◆ M2A5 Procéder à l'arrêt de production ou à la remise en route de l'installation. 	<p>PPC2 Décomposer les activités de conduite, un objectif ou une situation de production, et les expliquer.</p> <p>PPC3 Identifier et repérer les différents circuits possibles du produit.</p> <p>PPC4 Connaître et expliquer la gestion des flux des produits.</p> <p>PPC5 Connaître les différents paramètres produits et de conduite à surveiller et les valeurs standards, ainsi que les procédures de conduite.</p> <p>PPC6 Expliquer les causes des différents écarts par rapport aux données nominales.</p> <p>PPC7 Citer les indicateurs de production et de productivité.</p> <p>OIC3 Décrire les principes de base technologiques (électricité, mécanique, automatisme, informatique, pneumatique.)</p> <p>OIC4 Décrire les bases de thermique (production de la vapeur, échangeurs réchauffeurs) et/ou de la mécanique des fluides</p> <p>OIC5 Situer les moyens de production (les équipements, les consommables et les accessoires) mis à leur disposition, leur fonctionnement et les modalités d'installation.</p> <p>OIC5 Identifier les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité.</p> <p>OIC7 Citer les énergies et les organes de commande correspondants.</p> <p>OIC8 Citer les procédures de mise en route et d'arrêt de la production.</p> <p>OIC9 Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation (les différents menus).</p> <p>OIC10 Expliquer les paramètres, les moyens de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti) et les conséquences des dérives.</p> <p>OIC11 Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre.</p> <p>OIC12 Citer les moyens de contrôle et décrire leur fonctionnement.</p> <p>SEC3 Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective.</p> <p>SEC5 Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise (gestion des déchets, traitement des eaux, utilisation de produits chimiques) et leurs impacts sur son activité.</p> <p>CPC3 Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité et à la traçabilité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</p> <p>CPC4 Citer et décrire les moyens, les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...).</p>	<p>PPSF2 Respecter les modes opératoires, les instructions de production.</p> <p>PPSF3 Assurer la cohérence du process</p> <p>PPSF4 : Surveiller visuellement et/ou via les outils de contrôle l'état du produit aux différentes étapes.</p> <p>OISF3 Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité.</p> <p>OISF4 Procéder à la mise en route, à la conduite ou à l'arrêt des installations suivant les procédures et selon un mode adapté à la situation (automatique, dégradé ou manuel).</p> <p>OISF5 Effectuer une mise en production selon les procédures, avant la mise en production des produits.</p> <p>OISF6 Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation.</p> <p>OISF7 Effectuer les réglages prévus pour maintenir la valeur des paramètres produits surveillés dans les tolérances fixées.</p> <p>OISF8 Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite de process</p> <p>OISF9 : Repérer un dysfonctionnement, une anomalie (ex : usure, fuite, corrosion).</p> <p>OISF10 Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement en utilisant une méthodologie de résolution de problèmes.</p> <p>OISF11 Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ SESF3 Respecter et adapter les procédures et consignes de prévention des accidents en fonction des situations (marche normale, dégradée, etc.). ■ CPSF4 Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé.
<ul style="list-style-type: none"> ◆ M2 - Réaliser une opération de sanitation (Eaux-Brsa-Bières) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ OIC5 - Expliquer 	<ul style="list-style-type: none"> ■ SSF1 - Respecter

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process CP : Communication
 OI : Outils Installation Professionnelle
 QH : Qualité Hygiène C : Connaissances
 SE : Sécurité Environnement SF : Savoir-faire

COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE
<p>M3 - Contrôler, maintenir et améliorer le proces</p> <ul style="list-style-type: none"> •M3A1 Effectuer des contrôles visuels ou physiques (température, pesée, colorimétrie, etc.) sur les produits et les paramètres du process •M3A2 Détecter et enregistrer les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements relatifs au produit et à l'installation. •M3A3 Superviser l'installation et le process à l'écran et par des rondes sur place. •M3A4 Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine des non-conformités ou du dysfonctionnement. •M3A5 Selon l'organisation, effectuer les corrections, intervenir et/ou alerter. •M3A6 Surveiller les risques liés à la sécurité, à l'hygiène, à l'environnement et agir en conséquence. 	<p>PPC4 Connaître et expliquer la gestion des flux des produits. PPC5 Connaître les différents paramètres produits et de conduite à surveiller et les valeurs standards, ainsi que les procédures de conduite. PPC6 Expliquer les causes des différents écarts par rapport aux données nominales. PPC7 Citer les indicateurs de production et de productivité. OIC1 Situer les lieux de l'entreprise et intégrer le vocabulaire technique. OIC2 : Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, la moyenne) et décrire la notion de fourchette de tolérance. OIC3 Décrire les principes de base technologiques (électricité, mécanique, automatisme, informatique, pneumatique.) OIC4 Décrire les bases de thermique (production de la vapeur, échangeurs réchauffeurs) et/ou de la mécanique des fluides OIC5 Situer les moyens de production (les équipements, les consommables et les accessoires) mis à leur disposition, leur fonctionnement et les modalités d'installation. OIC5 Identifier les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité. OIC7 Citer les énergies et les organes de commande correspondants. OIC9 Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation (les différents menus). OIC10 Expliquer les paramètres, les moyens de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti) et les conséquences des dérives. OIC11 Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre. OIC12 Citer les moyens de contrôle et décrire leur fonctionnement. QHC1 Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, actions préventives et correctives...) et les objectifs qualité appliqués à son poste. QHC2 Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements). QHC3 Identifier, décrire et justifier les procédures de gestion des non conformités au poste. QHC4 Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non respect des règles d'hygiène, d'analyse des risques. QHC5 Décrire les procédures d'hygiène et de nettoyage qui s'appliquent à son poste et, le cas échéant, la désinfection, le plan hygiène, le NEP/CIP, et autres. QHC6 Identifier et justifier les points critiques du process (CCP, PRP, etc.) et les sources de contamination. SEC1 Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. SEC2 Identifier les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, process). SEC3 Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. SEC4 Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs de la sécurité dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, équipier de première intervention...) SEC5 Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise (gestion des déchets, traitement des eaux, utilisation de produits chimiques) et leurs impacts sur son activité. CPC1 Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. CPC2 Identifier les informations nécessaires à la prise de poste. CPC3 Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité et à la traçabilité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...) CPC4 Citer et décrire les moyens, les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...).</p>	<p>PPSF4 : Surveiller visuellement et/ou via les outils de contrôle l'état du produit aux différentes étapes. OISF3 Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité. OISF6 Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation. OISF8 Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite de process OISF9 : Repérer un dysfonctionnement, une anomalie (ex : usure, fuite, corrosion). OISF10 Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement en utilisant une méthodologie de résolution de problèmes. OISF11 Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle. QHSF1 Mettre en œuvre les procédures de contrôle-qualité QHSF2 Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage. QHSF3 Réaliser les autocontrôles suivant les plannings, identifier les produits non-conformes et appliquer les procédures correspondantes (arrêt, blocage produit, alerte). SESF1 Agir conformément aux règles de gestes et postures. SESF2 Utiliser les protections individuelles et collectives . SESF3 Respecter et adapter les procédures et consignes de prévention des accidents en fonction des situations (marche normale, dégradée, etc.). SESF4 Appliquer les consignes et/ou règles de décision en gestion de l'environnement et des déchets à son poste de travail. CPSF3 Renseigner les moyens d'information relatifs au suivi de la production, de la qualité, de la traçabilité et au fonctionnement de l'installation. CPSF4 Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. CPSF5 Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée.</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
<ul style="list-style-type: none"> •M3 : Assurer la maintenance de premier niveau selon les procédures et, le cas échéant, assister l'équipe de maintenance (Eaux - BRSA - Bières, Alliance 7) 			<ul style="list-style-type: none"> •OISF7 Effectuer les réglages prévus pour maintenir la valeur des paramètres produits surveillés dans les tolérances fixées. •OISF9 : Repérer un dysfonctionnement, une anomalie (ex : usure, fuite, corrosion). •CPSF 5 : Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée. •OISF10 Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement en utilisant une méthodologie de résolution de problèmes. •CPSF 6: Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, participer à un groupe de travail, contribuer à la résolution d'un problème.

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>M4 - Communiquer</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦M4A1 Echanger des informations avec son responsable hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement de son activité (par exemple : maintenance, qualité, sécurité, logistique, production...). ♦M4A2 Transmettre les informations sur son activité, la production et/ou le fonctionnement des installations au responsable hiérarchique et/ou, lors du passage de relais, à un autre conducteur de process. ♦M4A3 Expliquer sa mission, les points critiques et les savoir-faire ♦M4A4 Participer à l'amélioration continue du process. 	<p>OIC1 Situer les lieux de l'entreprise et intégrer le vocabulaire technique. OIC2 : Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, la moyenne) et décrire la notion de fourchette de tolérance. OIC5 Situer les moyens de production (les équipements, les consommables et les accessoires) mis à leur disposition, leur fonctionnement et les modalités d'installation.</p> <p>CPC1 Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. CPC2 Identifier les informations nécessaires à la prise de poste. CPC3 Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité et à la traçabilité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).</p> <p>CPC4 Citer et décrire les moyens, les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...).</p>	<p>OISF8 Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite de process CPSF1 Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition. CPSF2 Ecouter et prendre en compte les consignes orales. CPSF3 Renseigner les moyens d'information relatifs au suivi de la production, de la qualité, de la traçabilité et au fonctionnement de l'installation. CPSF4 Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. CPSF5 Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée. CPSF6 Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, participer à un groupe de travail, contribuer à la résolution d'un problème.</p>

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène Spé : Spécifique
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

	PRODUIT PROCESS	OUTILS / INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> •PPC1 Décrire les caractéristiques physicochimiques et les spécifications des matières premières et des produits intermédiaires et finis. •PPC2 Décomposer les activités de conduite, un objectif ou une situation de production, et les expliquer. •PPC3 Identifier et repérer les différents circuits possibles du produit. •PPC4 Connaître et expliquer la gestion des flux des produits. •PPC5 Connaître les différents paramètres produits et de conduite à surveiller et les valeurs standards, ainsi que les procédures de conduite. •PPC6 Expliquer les causes des différents écarts par rapport aux données nominales. •PPC7 Citer les indicateurs de production et de productivité. 	<ul style="list-style-type: none"> •OIC1 Situer les lieux de l'entreprise et intégrer le vocabulaire technique. •OIC2 Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, la moyenne) et décrire la notion de fourchette de tolérance. •OIC3 Décrire les principes de base technologiques (électricité, mécanique, automatisme, informatique, pneumatique.) •OIC4 Décrire les bases de thermique (production de la vapeur, échangeurs réchauffeurs) et/ou de la mécanique des fluides •OIC5 Situer les moyens de production (les équipements, les consommables et les accessoires) mis à leur disposition, leur fonctionnement et les modalités d'installation. •OIC6 Identifier les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité. •OIC7 Citer les énergies et les organes de commande correspondants. •OIC8 Citer les procédures de mise en route et d'arrêt de la production. •OIC9 Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation (les différents menus). •OIC10 Expliquer les paramètres, les moyens de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti) et les conséquences des dérives. •OIC11 Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre. •OIC12 Citer les moyens de contrôle et décrire leur fonctionnement.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> •PPSF1 S'assurer des quantités et de la conformité des matières premières et, le cas échéant, les utiliser suivant les recettes et le programme de production. •PPSF2 Respecter les modes opératoires, les instructions de production. •PPSF3 Assurer la cohérence du process •PPSF4 : Surveiller visuellement et/ou via les outils de contrôle l'état du produit aux différentes étapes. 	<ul style="list-style-type: none"> •OISF1 Choisir et vérifier les moyens, de production, lorsqu'ils existent. •OISF2 Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies. •OISF3 Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité. •OISF4 Procéder au montage des installations suivant les procédures •OISF5 Effectuer une mise en production selon les procédures, avant la mise en production des produits. •OISF6 Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation. •OISF7 Effectuer les réglages prévus pour maintenir la valeur des paramètres produits surveillés dans les tolérances fixées. •OISF8 Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite de process •OISF9 : Repérer un dysfonctionnement, une anomalie (ex : usure, fuite, corrosion). •OISF10 Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement en utilisant une méthodologie de résolution de problèmes. •OISF11 Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle. •OISF12 Procéder au montage à la conduite ou à l'arrêt des installations suivant les procédures et selon un mode adapté à la situation (automatique, dégradé ou manuel).

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène Spé : Spécifique
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

	QUALITÉ / HYGIÈNE	SÉCURITÉ / ENVIRONNEMENT	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> •QHC1 Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, actions préventives et correctives...) et les objectifs qualité appliqués à son poste. •QHC2 Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements). •QHC3 Identifier, décrire et justifier les procédures de gestion des non conformités au poste. •QHC4 Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non respect des règles d'hygiène, d'analyse des risques. •QHC5 Décrire les procédures d'hygiène et de nettoyage qui s'appliquent à son poste et, le cas échéant, la désinfection, le plan hygiène, le NEP/CIP, et autres. •QHC6 Identifier et justifier les points critiques du process (CCP, PRP, etc.) et les sources de contamination. 	<ul style="list-style-type: none"> •SEC1 Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. • SEC2 Identifier les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, process). •SEC3 Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. •SEC4 Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs de la sécurité dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, équipier de première intervention...) •SEC5 Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise (gestion des déchets, traitement des eaux, utilisation de produits chimiques) et leurs impacts sur son activité. 	<ul style="list-style-type: none"> •CPC1 Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. •CPC2 Identifier les informations nécessaires à la prise de poste. •CPC3 Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité et à la traçabilité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). •CPC4 Citer et décrire les moyens, les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...).
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> •QHSF1 Mettre en œuvre les procédures de contrôle-qualité •QHSF2 Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène, de rangement et de nettoyage. •QHSF3 Réaliser les autocontrôles suivant les plannings, identifier les produits non-conformes et appliquer les procédures correspondantes (arrêt, blocage produit, alerte). 	<ul style="list-style-type: none"> •SESF1 Agir conformément aux règles de gestes et postures. •SESF2 Utiliser les protections individuelles et collectives . •SESF3 Respecter et adapter les procédures et consignes de prévention des accidents en fonction des situations (marche normale, dégradée, etc.). •SESF4 Appliquer les consignes et/ou règles de décision en gestion de l'environnement et des déchets à son poste de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> •CPSF1 Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition. •CPSF2 Ecouter et prendre en compte les consignes orales. •CPSF3 Renseigner les moyens d'information relatifs au suivi de la production, de la qualité, de la traçabilité et au fonctionnement de l'installation. •CPSF4 Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. •CPSF5 Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée. •CPSF6 Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, participer à un groupe de travail, contribuer à la résolution d'un problème.

Les compétences par domaines (Spécificités par branches professionnelles)

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène Spé : Spécifique
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE HYGIENE
Connaissances	•PPC Spé BRSA 1 : Identifier les recettes		•QHC Spé BRSA 1 : Expliquer la sanitation •QHC Spé Sucre 1 : Citer les facteurs favorables au développement microbien sur la conservation et l'altération des produits
Savoir-faire		•OISF Spé BRSA : Réaliser des opérations simples de maintenance de l'installation (remise en état des pièces d'usure, détection et surveillance de fuites, resserrage de raccords...) suivant les modes opératoires définis.	•QHSF Spé BRSA 1 : Appliquer les procédures de sanitation
	SECURITE ENVIRONNEMENT	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	
Connaissances			
Savoir-faire		•CPSF spé BRSA 1 & spé Alliance 7 1 : Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté et de façon structurée. •CPSF spé BRSA 2 & spé Alliance 7 2 : Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, participer à un groupe de travail, contribuer à la résolution d'un problème.	

Évaluation

Industries Alimentaires

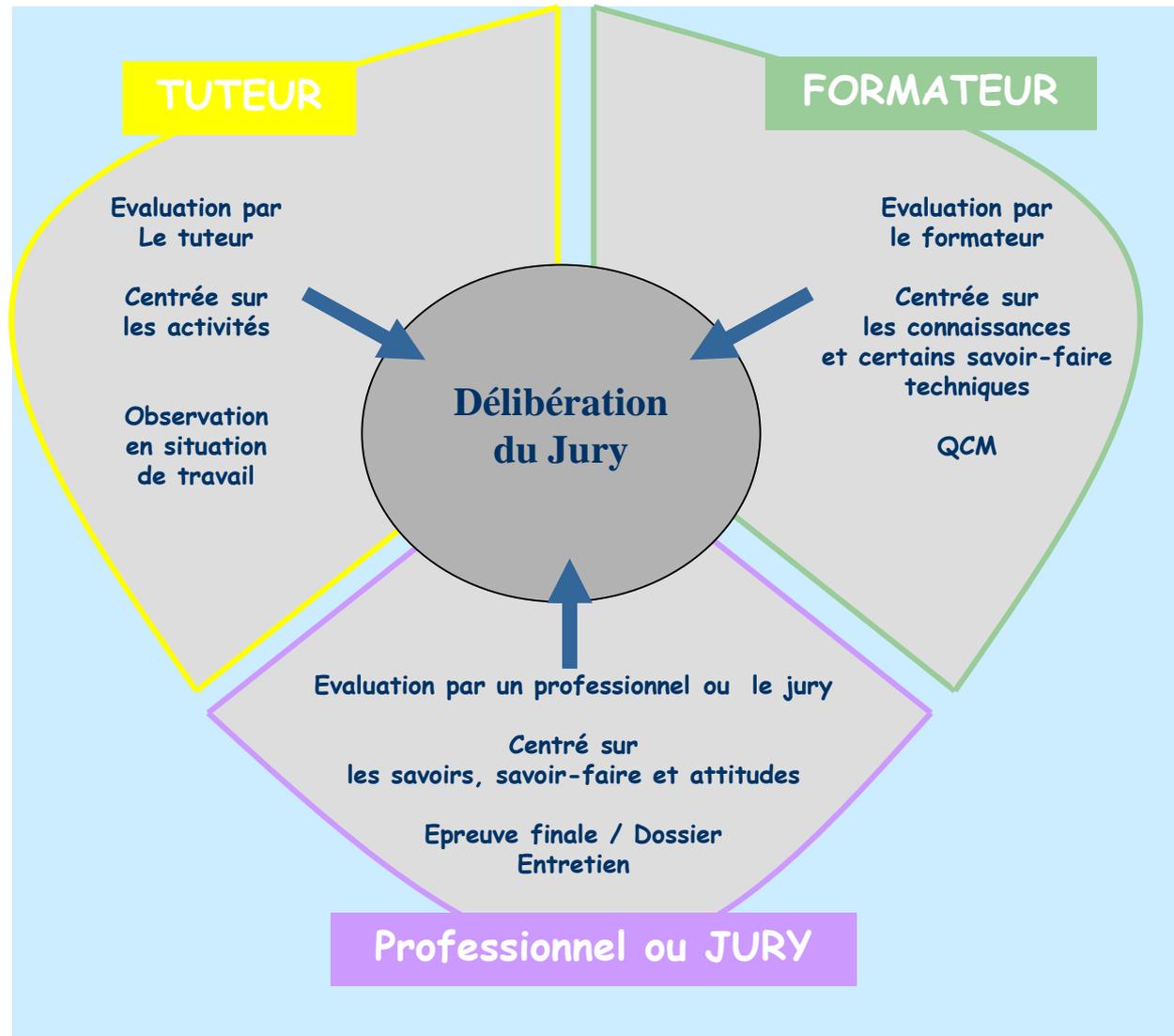


Version décembre 2007

Métier

Accord paritaire du 20 juin 2007

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

- Un projet professionnel, élaboré durant le parcours du candidat, est présenté au jury. Une série de questions viennent compléter cette épreuve afin de permettre au jury de balayer un ensemble de points clés de l'emploi.

Ou

- 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	QUALITÉ / HYGIÈNE	SECURITE ENVIRONNEMENT	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
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.