

Brochure n° 3179

**Convention collective nationale**

IDCC : 1534. – **ENTREPRISES DE L'INDUSTRIE  
ET DES COMMERCES  
EN GROS DES VIANDES**  
**(8<sup>e</sup> édition. – Septembre 2004)**

**AVENANT N° 62 DU 16 DÉCEMBRE 2005**  
**PORTANT CRÉATION DE CQP**  
NOR : *ASET0650554M*  
IDCC : 1534

Entre :

La fédération nationale de l'industrie et des commerces en gros des viandes (FNICGV) ;

La fédération nationale des exploitants d'abattoirs prestataires de services (FNEAP) ;

Le syndicat national du commerce du porc (SNCP) ;

Le syndicat national de l'industrie des viandes (SNIV) ;

La confédération nationale de la triperie française (CNTF) ;

Le syndicat national des entreprises de travail à façon des viandes (SYNAFAVIA),

D'une part, et

La fédération générale des travailleurs de l'agriculture, de l'alimentation, des tabacs et allumettes, des services annexes (FGTA) FO ;

La fédération nationale agroalimentaire CFE-CGC ;

La fédération des syndicats CFTC commerce, services et force de vente (CFTC-CSFV),

D'autre part,

---

*Nota.* – Les annexes au présent accord ne sont pas reproduites dans la présente parution mais consultables sur le site : [journal-officiel.gouv.fr](http://journal-officiel.gouv.fr), rubrique : BO conventions collectives, à la suite du présent texte.

## PRÉAMBULE

Les partenaires sociaux ont souhaité doter la branche professionnelle d'un outil de gestion des emplois et des compétences aux fins :

- de professionnaliser un jeune après une intégration réussie ;
- d'accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation ;
- de développer des compétences nécessaires au maintien de la compétitivité des entreprises par des formations adaptées à l'évolution des métiers ;
- de reconnaître les compétences en fonction de la classification de la branche professionnelle.

## CHAPITRE I<sup>er</sup>

### *Dispositions générales*

#### **Article 1<sup>er</sup>**

##### *Champ d'application de l'accord*

Le présent accord s'applique, sur l'ensemble du territoire français (métropole et départements d'outre-mer), aux salariés et employeurs relevant des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes.

#### **Article 2**

##### *Suivi de l'accord*

Le suivi du présent accord est confié à la commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP).

La CPNEFP informera la commission paritaire nationale des éventuelles difficultés rencontrées lors de la mise en œuvre du présent accord.

La CPNEFP réalisera un bilan annuel des CQP mis en œuvre afin de rendre compte à la commission paritaire nationale de la branche.

#### **Article 3**

##### *Entrée en vigueur de l'accord*

Le présent accord entrera en vigueur le jour suivant la date de son dépôt auprès de la direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle.

#### **Article 4**

##### *Dénonciation, révision de l'accord*

Le présent accord pourra être révisé conformément aux dispositions légales.

Le présent accord pourra être dénoncé en respectant un préavis de 3 mois et, à défaut de la conclusion d'un nouvel accord, il cessera de produire ses effets après le délai de 1 an à compter de la fin du préavis.

#### **Article 5**

##### *Non-dérogation*

Les accords collectifs de groupe, d'entreprise ou d'établissement de la branche relatifs à la mise en œuvre des CQP ne pourront comporter de clauses dérogeant aux dispositions du présent accord et de ses avenants sauf dispositions plus favorables aux salariés.

Par ailleurs, le présent accord ne peut faire l'objet de déclinaisons régionales ou locales.

## **Article 6**

### *Dépôt et extension*

Le présent accord est déposé conformément aux dispositions légales. Son extension est demandée.

## **CHAPITRE II**

### ***Institution et objectifs des certificats de qualification professionnelle***

## **Article 7**

### *Définition des certificats de qualification professionnelle*

Les parties au présent accord partent du constat qu'il est nécessaire de créer des CQP, dans la branche professionnelle, en complément des diplômes nationaux. Ils constatent également qu'il existe des emplois pour lesquels il convient de développer les dimensions de qualité, de sécurité et d'hygiène.

Le CQP est un titre attestant, dans les conditions ci-après, d'une qualification professionnelle dans un emploi propre à la branche des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes.

Les CQP reconnaissent un ensemble de connaissances et de savoir-faire professionnels nécessaire à l'exercice d'un emploi. Leur préparation nécessite un accompagnement pédagogique approprié. Parallèlement, ces parcours CQP permettent de répondre aux besoins des entreprises et aux attentes des salariés, puisqu'ils contribuent à apporter une qualification professionnelle aux salariés, à valoriser et reconnaître leur savoir-faire.

Ainsi, les parties conviennent de créer les certificats de qualification professionnelle suivants :

1. CQP opérateur en 1<sup>re</sup> transformation des viandes.
2. CQP opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes.
3. CQP conducteur de machine(s) de fabrication et/ou de conditionnement.
4. CQP opérateur en réception des matières premières.
5. CQP opérateur chargé de la stabilisation des animaux.
6. CQP opérateur en préparation de commandes.
7. CQP opérateur en nettoyage industriel.
8. CQP opérateur en traitement des cuirs et peaux.
9. CQP animateur d'équipe.
10. CQP responsable d'atelier.

## **Article 8**

### *Création des certificats de qualification professionnelle*

Toute décision relative à la création et à l'étude d'un CQP est prise par la CPNEFP de la branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes après accord entre les délégations d'employeurs et de salariés.

L'élaboration et la validation d'un référentiel CQP sont du ressort de la CPNEFP. Après examen du référentiel, elle se prononce à la majorité des voix exprimées, étant précisé que chaque collège dispose de 5 voix réparties à égalité.

Ce référentiel doit comporter notamment :

- la définition de l'emploi ;
- le périmètre du CQP ;
- le référentiel emploi ;
- le référentiel de compétences ;
- le référentiel de compétences par domaine ;
- le référentiel de certification ;
- les objectifs d'évaluation à atteindre ;
- les critères de réussite pour la validation du CQP ;
- le schéma de principe de l'évaluation continue ;
- l'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche ;
- l'accès au CQP par la VAE se fera selon les modalités prévues par un accord spécifique.

Chaque référentiel peut être modifié à tout moment et en tant que de besoin à la demande des partenaires sociaux du présent accord, de sorte que les CQP évoluent parallèlement au développement des techniques et des profils d'emplois.

La liste des CQP, objet du présent accord, pourra être complétée par avenant soit par la création d'un nouveau CQP si aucun référentiel n'existe, soit par la reprise d'un CQP existant dans d'autres branches.

## **Article 9**

### *Publics pouvant obtenir un certificat de qualification professionnelle*

Pourront accéder à l'acquisition d'un CQP tous salariés de l'entreprise ainsi que les salariés temporaires.

La préparation d'un CQP peut être demandée par le salarié. Elle est également mise en œuvre à l'initiative de l'employeur, après concertation et accord des salariés concernés, sans aucune condition d'ancienneté, pour développer leurs compétences.

## **Article 10**

### *Conditions d'obtention d'un certificat de qualification professionnelle*

Le certificat de qualification professionnelle peut s'obtenir à l'issue d'une formation ou par la validation de l'expérience professionnelle. La préparation des CQP est organisée dans les conditions prévues par le référentiel.

## **Article 11**

### *Modalités d'évaluation des compétences*

Un CQP ne peut être délivré qu'aux salariés qui ont satisfait aux épreuves d'évaluation des connaissances théoriques et des savoir-faire en situation de travail dans les conditions prévues par le référentiel.

Dans le cadre de l'acquisition d'un CQP par la formation, l'évaluation des compétences est confiée à un formateur, un tuteur, un professionnel extérieur à l'entreprise désigné par la branche conformément au référentiel.

Pour l'ensemble des CQP, l'évaluation du professionnel est possible dès lors que le candidat a satisfait aux exigences de l'évaluation des connaissances et des savoir-faire professionnels. Les résultats à ces évaluations sont exprimés par domaine de compétence. L'attribution du CQP est conditionnée par la réussite à l'évaluation par le professionnel.

Pour les CQP opérateur, l'évaluation du professionnel est organisée par une épreuve pratique en milieu professionnel.

S'agissant de la présentation d'un projet pour les CQP animateur d'équipe et responsable d'atelier, l'évaluation finale du professionnel s'effectue selon une démarche spécifique sous la forme de présentation écrite et orale d'un projet d'amélioration présenté par le candidat.

Les évaluations de connaissances et de savoir-faire professionnels qui ont satisfait aux critères de réussite des référentiels restent acquises pendant 2 ans.

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience feront l'objet d'un accord spécifique.

## **Article 12**

### *Jury national*

Dans le cadre de l'acquisition du CQP par la formation, le dossier de certification, comprenant la synthèse de l'évaluation des connaissances par le formateur, la synthèse de l'évaluation des savoir-faire professionnels par le tuteur et la synthèse d'évaluation par le professionnel, sera présenté à un jury national.

Ce jury est composé :

- d'un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe ;
- d'un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « Salariés » de la CPNEFP ;
- d'un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise ;
- d'un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée.

Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif.

Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP.

Les missions du jury sont de valider les résultats et de donner un avis sur l'attribution du CQP.

## **Article 13**

### *Délivrance du certificat de qualification professionnelle*

Le dossier et l'avis du jury national sont présentés à la CPNEFP qui se réunit une fois chaque trimestre pour statuer sur les dossiers qui lui seront présentés.

## Article 14

### *Reconnaissance dans la grille de classification et mise en œuvre dans les entreprises*

Les parties rappellent que les salariés sont classés en se fondant sur les caractéristiques et les exigences requises par l'emploi qu'ils occupent effectivement et non en fonction de leur niveau personnel de qualification.

Après l'acquisition du CQP, lorsque le projet aura été initié par le salarié, l'entreprise veillera, en fonction de ses possibilités, à ce que les compétences professionnelles acquises soient mises en œuvre et reconnues dans le cadre de l'évolution professionnelle de l'intéressé ; lorsque le projet aura été initié par l'entreprise, celle-ci s'engage à ce que les compétences acquises soient mises en œuvre et reconnues dans le cadre de l'évolution professionnelle de l'intéressé.

Tout projet de CQP devra faire l'objet d'un entretien entre l'employeur ou son représentant et le salarié s'engageant dans un CQP afin d'étudier les possibilités en termes d'emploi et d'évolution de qualification dans lesquelles s'inscrit cette démarche.

Le salarié ayant obtenu un CQP et occupant l'emploi correspondant est admis à la classification suivante de la convention collective nationale de l'industrie et des commerces en gros des viandes n° 3179, en vigueur à la date de la signature du présent avenant :

CERTIFICAT DE QUALIFICATION professionnelle des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes	NIVEAU	COEFFICIENT
Opérateur en première transformation des viandes	OQ 2	180
Opérateur en deuxième transformation des viandes	OQ 2	180
Conducteur de machines de fabrication et/ou de conditionnement	OQ 2	180
Opérateur chargé de la stabulation des animaux	OQ 2	180

CERTIFICAT DE QUALIFICATION professionnelle des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes	NIVEAU	COEFFICIENT
Opérateur en préparation de commandes	OQ 2	180
Opérateur en nettoyage industriel	OQ 2	180
Opérateur en traitement des cuirs et peaux	OQ 2	180
Opérateur en réception des matières premières	OQ 2	180
Animateur d'équipe	En fonction de l'organisation de l'entreprise: ouvrier technicien ou agent de maîtrise après 6 mois* de pratique dans l'emploi	240
Responsable d'atelier	En fonction de l'organisation de l'entreprise: agent de maîtrise ou cadre après 6 mois* de pratique dans l'emploi	340
* 6 mois à compter de la décision de la CPNEFP.		

## Article 15

### *Financement et accompagnement des certificats de qualification professionnelle*

Afin de permettre le développement des certificats de qualification professionnelle, et pour les entreprises relevant de l'OPCA Intergros, les parties à l'accord conviennent du financement par l'OPCA :

- des dépenses liées aux actions d'accompagnement conduites par la branche professionnelle ou par l'OPCA à la demande de la branche pour la mise en œuvre des CQP, telle que, notamment, l'ingénierie de formation (étude d'opportunité, adaptation du référentiel et mise en œuvre des CQP, formation des tuteurs), la validation des résultats et des référentiels d'évaluation ;
- des frais liés au fonctionnement des jurys délivrant les CQP (salaires + charges + frais de déplacement + hébergement des participants au jury) ;
- des actions de communication auprès des entreprises relatives à la mise en œuvre des CQP (réunions d'information auprès des entreprises et des salariés, création de supports d'information).

Le financement des actions mentionnées ci-dessus, qu'elles soient effectuées dans le cadre du plan de formation ou de la professionnalisation, directement par la branche professionnelle ou par un prestataire extérieur ou encore confiée à l'OPCA, est pris en charge par l'OPCA sur la base des frais réellement engagés et assuré par :

- la contribution de 0,02 % de la masse salariale brute élevée sur la participation conventionnelle minimale de 20 % du montant de la participation au financement de la formation professionnelle continue.

Les entreprises relevant de l'OPCA AGEFAFORIA se référeront à l'accord du 6 décembre 2004 relatif à la prise en charge des actions d'accompagnement et du fonctionnement des jurys liés à la mise en œuvre dans les entreprises de certificats de qualification professionnelle des industries alimentaires.

## **Article 16**

### *Annexes à l'accord*

Chaque CQP arrêté par la CPNEFP de la branche professionnelle fait l'objet d'une annexe au présent accord, telle que définie à l'article 7 du chapitre II.

## **Article 17**

### *Communication*

La CPNEFP ainsi que la ou les organisations professionnelles et syndicales concernées feront connaître par l'intermédiaire du secrétariat de la CPNEFP ou par tous moyens, à l'ensemble des entreprises et des salariés de la branche, les CQP créés par le présent accord ainsi que la création de tout nouveau CQP.

Fait à Paris, le 16 décembre 2005.

(Suivent les signatures.)



**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**

OPERATEUR EN PREMIERE  
TRANSFORMATION DES VIANDES

CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

# **Certificat de Qualification Professionnelle**

16 décembre 2005

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

## **les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

## **les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

# SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 4
Le périmètre du CQP Opérateur en première transformation des viandes	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et Activités	p. 7
Le référentiel de compétences	p. 8
Le référentiel de compétences par domaine	p. 9 à 15
Le référentiel de certification	p. 16 à 19
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 20
L'accès au CQP par la VAE	p. 21
Annexes	p. 22 à 26

# Pourquoi un CQP Opérateur en première transformation des viandes

## Pour l'entreprise

## Pour le salarié

**Le CQP Opérateur  
en première transformation  
des viandes a été créé  
par l'accord paritaire de branche  
du 16 décembre 2005  
Il répond aux attentes des entreprises et des  
salariés**

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

L'opérateur en première transformation des viandes participe aux opérations de transformation d'un animal vivant en produit carcasse et abats (produits tripiers). Selon l'organisation des ateliers, il peut intervenir sur une ou plusieurs espèces (gros bovins – veaux – porcs – ovins – caprins – équidés).

En fonction du processus et de l'organisation de l'abattoir, il intervient sur différents postes, c'est-à-dire du poste d'anesthésie à la mise en ressuage et le cas échéant sur le premier traitement du 5<sup>ème</sup> quartier.

Mission 1	Mission 2	Mission 3	Mission 4	Mission 5	Mission 6	Mission 7
Préparer le poste de travail	Conduire le poste de travail	Travailler avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu	Collecter et transmettre les informations sur le produit	Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production	Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé	Communiquer, contribuer à améliorer

### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier et, dans certaines configurations d'organisation, d'un animateur d'équipe.

### Classification

Les personnes titulaires du CQP «Opérateur en première transformation des viandes» occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau OQ 2 Coefficient 180 de la CCN n°3179.

# Le périmètre du CQP Opérateur en 1ère transformation des viandes

Le périmètre de ce CQP se caractérise à la fois par :

- une logique d'option qui précise le cas échéant l'espèce travaillée par l'opérateur
- une logique de polyvalence interzone qui définit un minimum de postes requis pour permettre la candidature à un CQP

Ce CQP comporte 5 options qui sont les suivantes :

## Ouvrier en abattoir multi - espèces :

Polyvalence : 5 postes répartis sur au moins 2 espèces différentes (et dont éventuellement un poste en traitement des produits du 5<sup>ème</sup> quartier)

## Ouvrier en abattoir bovin :

Polyvalence : 6 postes en abattage bovin dont 3 de l'amenée des animaux à l'éviscération exclue et 3 postes, de l'éviscération à l'entrée en ressuage (et dont éventuellement un poste en traitement des produits du 5<sup>ème</sup> quartier)

## Ouvrier en abattoir porcin :

Polyvalence : 6 postes en abattage porcin dont 3 de l'amenée des animaux à l'éviscération exclue et 3 postes, de l'éviscération à l'entrée en ressuage (et dont éventuellement un poste en traitement des produits du 5<sup>ème</sup> quartier)

## Ouvrier en abattoir ovin :

Polyvalence : 6 postes en abattage ovin dont 3 de l'amenée des animaux à l'éviscération exclue et 3 postes, de l'éviscération à l'entrée en ressuage (et dont éventuellement un poste en traitement des produits du 5<sup>ème</sup> quartier)

## Ouvrier en abattoir - traitement des abats :

Option spécifique ouverte aux titulaires d'un emploi correspondant au traitement des abats (produits tripiers) au stade de l'abattoir.

## Les étapes du process de première transformation

Le process de première transformation de l'animal en produit carcasse et abats (produits tripiers) est organisé en ligne en une succession de postes spécialisés sur une à deux opérations principales.

La ligne de première transformation peut comprendre, en fonction de la taille et de la capacité de l'outil, jusqu'à une trentaine de postes. Elle possède des variantes selon l'espèce travaillée. La polyvalence est organisée par rotation des postes.

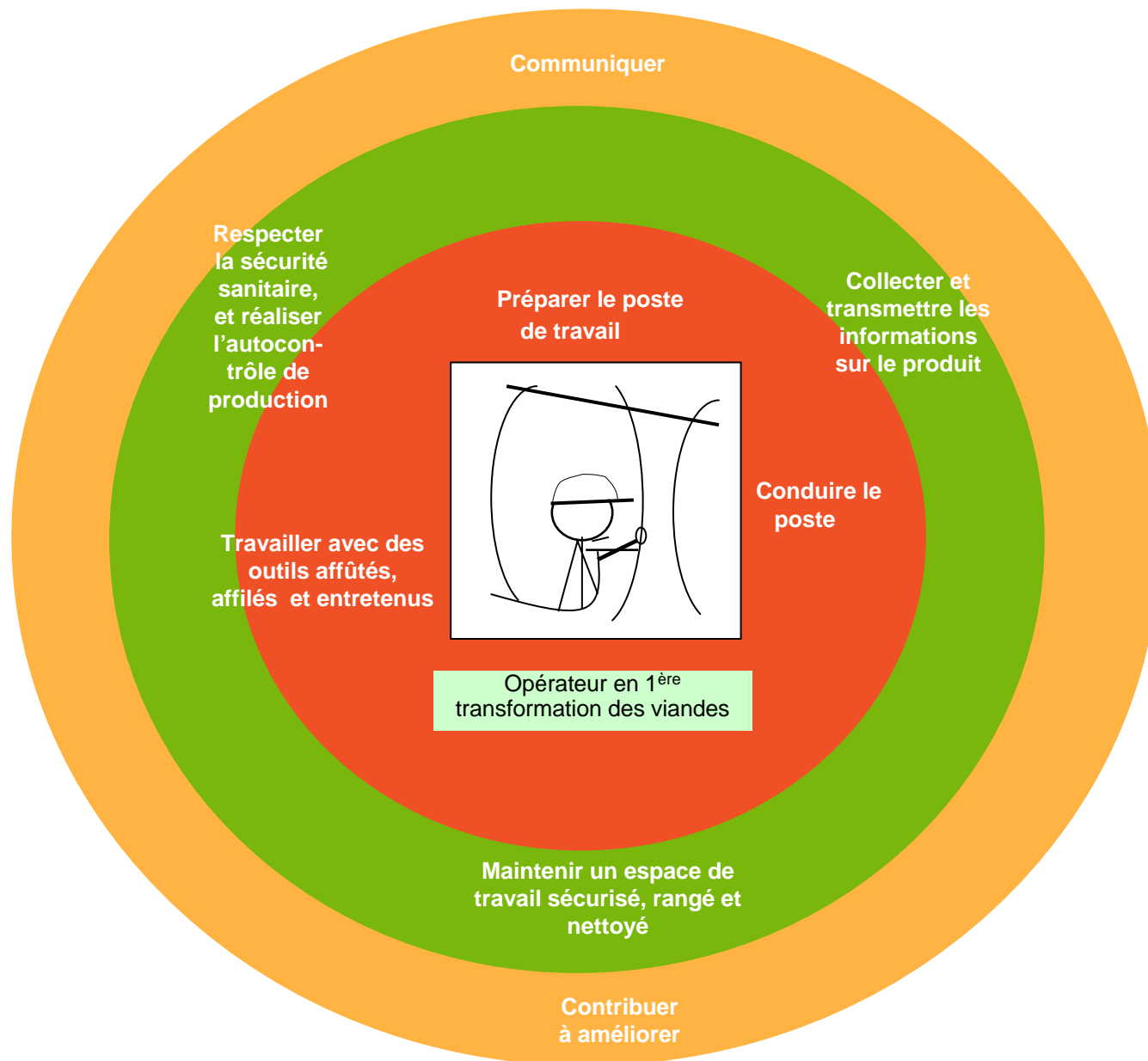
# Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

L'opérateur en première transformation participe aux opérations de transformation d'un animal vivant en produit carcasse. Selon l'organisation des ateliers, il intervient sur une ou plusieurs espèces (gros bovins – veaux – porcs – ovins – caprins – équidés) et est polyvalent sur plusieurs postes de la ligne.

M1 Préparer le poste de travail	M2 Conduire le poste	M3 Travailler avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu	M4 Collecter et transmettre les informations sur le produit	M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production	M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé	M7 Communiquer, contribuer à améliorer
<p>M1A1 - Revêtir les équipements de travail correspondant aux consignes d'hygiène et de sécurité</p> <p>M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les informations nécessaires</p> <p>M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail</p> <p>M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements</p> <p>M1A5 - S'assurer, le cas échéant, de la conformité des matières premières par rapport aux instructions reçues</p>	<p>M2A1 - Exécuter le travail selon les modes opératoires éventuellement définis (fiches de poste, guide de bonnes pratiques) dans le respect des objectifs de qualité et de productivité, tout en observant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité</p> <p>M2A2- Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter</p> <p>M2A3 - Assurer le cas échéant, la gestion des MRS à son poste</p>	<p>M3A1 - Vérifier l'état des outils et des installations</p> <p>M3A2- Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal</p> <p>M3A3- Utiliser les outils et installations dans un strict respect des consignes de sécurité</p> <p>M3A4 - Détecter les anomalies et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés (maintenance,...)</p> <p>M3A5 Pour l'option abats ( Produits Tripiers ) ; effectuer les réglages des machines utilisées pour le traitement des produits de triperie boyauderie</p>	<p>M4 A1 - Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit</p> <p>M4A2 - Le cas échéant, reporter les informations sur les supports prévus à cet effet</p> <p>M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée</p>	<p>M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (souillures, mauvaise présentation de la carcasse...) et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail</p> <p>M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée</p> <p>M5A4 - Le cas échéant, enregistrer des données</p>	<p>M6A1- Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité, ...)</p> <p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder au simple rangement de son poste de travail et/ou au premier nettoyage et/ou à la désinfection des outils et équipements individuels en fin de poste</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail</p>	<p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier</p> <p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son poste en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...)</p>



# Le Référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP opérateur en première transformation des viandes, établi à partir de la définition de l'emploi, fait apparaître trois domaines de compétences

## Domaines de Compétences

- TECHNOLOGIE :  
Produit/process
- QSE : Qualité, Sécurité, Environnement
- CA : Communication, Amélioration

# Le Référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'Opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M1 - Préparer le poste de travail</b></p> <p>M1A1- Revêtir les équipements de travail correspondant aux consignes d'hygiène et de sécurité.</p> <p>M1A2- S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les informations nécessaires.</p> <p>M1A3- Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail.</p> <p>M1A4- Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements.</p> <p>M1A5- S'assurer le cas échéant, de la conformité des matières premières par rapport aux instructions reçues.</p>	<p>M1A1C1- Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité.</p> <p>M1A2C1- Explique le planning de sa journée, la rotation des postes, les lots travaillés, et la cadence de la ligne.</p> <p>M1A3C1- Désigne les outils (couteaux, whizzards, scies... ) et équipements (plate-forme, ... ) utilisés à son poste.</p> <p>M1A4C1- Explique les conditions qui garantissent un usage performant, sécurisé et propre.</p> <p>M1A5C1- Possède les connaissances de base sur les principaux types d'animaux, les principales races.</p> <p>M1A5C2- Possède les connaissances de base en matière d'anatomie.</p> <p>M1A5C3- Pour l'option abats (produits tripiers) : reconnaît les critères qualité des abats .</p>	<p>M1A1SF1- Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et sécurité, mis à sa disposition.</p> <p>M1A2SF1- Respecte les consignes et la rotation des postes.</p> <p>M1A3SF1- S'assure de la disponibilité et de la préparation des outils et équipements.</p> <p>M1A4SF1- Contrôle le bon fonctionnement des outils et leur propreté et procède à leur nettoyage/ désinfection selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>M1A5SF1- Apprécie l'état de conformité du produit arrivant à son poste.</p>

# Le Référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'Opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 - Conduire le poste</b></p> <p>M2A1- Exécuter le travail selon les modes opératoires éventuellement définis (fiches de poste, guide de bonnes pratiques) dans le respect des objectifs de qualité et de productivité, tout en observant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>M2A2- Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>M2A3- Assurer le cas échéant, la gestion des MRS à son poste.</p>	<p>M2A1C1- Explique de manière détaillée et chronologique le mode opératoire d'un poste relevant de son profil de polyvalence.</p> <p>M2A1C2- Reconstitue les différentes étapes du process d'abattage, pour l'espèce ou les espèces concernées, depuis l'animal vivant jusqu'à la sortie des carcasses du ressuage.</p> <p>M2A1C3- Possède les connaissances de base sur l'évolution du muscle après abattage (pH, tendreté).</p> <p>M2A1C4- Connaît les grands principes d'action du froid sur la viande et les abats.</p> <p>M2A2C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles causes de saisie ou d'ablation.</p> <p>M2A2C2 - Décrit les différentes phases de traitement des produits de triperie, boyauderie au stade de l'abattoir et leurs principales destinations.</p> <p>M2A2C3- Connaît les modes de conservation de la viande et des abats (produits tripiers) au stade de l'abattoir, et leur utilisation au regard des impératifs d'hygiène et de qualité.</p> <p>M2A2C4 - Si nécessaire, sait utiliser des supports informatiques.</p> <p>M2A3C1- Cite la liste des MRS (matériels à risque spécifiés) et leur destination.</p>	<p>M2A1SF1- Tient les différents postes de travail relevant de son profil de polyvalence, dans le respect des consignes d'hygiène, de sécurité, de traçabilité et de productivité en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>M2A1SF2- Utilise les outils conformément aux instructions.</p> <p>M2A2SF1- Adapte ses modes opératoires en fonction des produits à traiter et de leur destination et procède aux opérations de transformation du produit selon les instructions du poste.</p> <p>M2A2SF2- Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes et des pratiques de l'entreprise.</p> <p>M2A2SF3- Transmet aux personnes concernées toute information relative à une anomalie constatée.</p> <p>M2A2SF4 - Peut utiliser des supports informatiques.</p> <p>M2A3SF1- Maîtrise les opérations liées au traitement des matériels à risque spécifiés et respecte les procédures.</p>

# Le Référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'Opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M3 - Travailler avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu</b></p> <p>M3A1- Vérifier l'état des outils et des installations</p> <p>M3A2- Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal</p> <p>M3A3- Utiliser les outils et installations dans un strict respect des consignes de sécurité</p> <p>M3A4- Détecter les anomalies et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés (maintenance,...)</p> <p>M3A5- Pour l'option abats (produits tripiers) : effectuer les réglages des machines utilisées pour le traitement des produits de triperie - boyauderie</p>	<p>M3A1C1- Cite, reconnaît les différents outils et installations mis à disposition et apprécie leur état de fonctionnement</p> <p>M3A2C1- Connaît les fréquences d'entretien (affûtage, affilage des outils)</p> <p>M3A3C1- Justifie l'utilisation des outils et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques dans les rotations de poste et changements d'outils</p> <p>M3A4C1- Explique sommairement le fonctionnement des outils, machines ou installations utilisées à son poste. Connaît les fréquences de changement d'outils (lame de scie, ...)</p> <p>M3A5C1- Pour l'option abats (produits tripiers) : connaît les différents paramètres (temps, température, vitesse de rotation..) intervenant dans le traitement des abats blancs</p>	<p>M3A1SF1- Procède, le cas échéant, aux opérations de maintenance préventive de 1<sup>er</sup> niveau, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise</p> <p>M3A2SF1- Effectue l'entretien de son matériel individuel, en cours de travail, affilage, et éventuellement affûtage. Maîtrise l'affûtage et l'affilage</p> <p>M3A3SF1 - Maîtrise les changements d'outils relevant de sa responsabilité</p> <p>M3A4SF1- S'il repère une usure prématurée ou un montage inadéquat d'un outil ou d'une installation à son poste, alerte selon la procédure en vigueur dans l'entreprise</p> <p>M3A5SF1- Pour l'option abats (produits tripiers) : effectue les réglages nécessaires à un premier traitement optimal des abats blancs</p>

# Le Référentiel de compétences par domaine

<b>Q U A L I T E</b>  <b>S E C U R I T E</b>  <b>E N V I R O N N E M E N T</b>	<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b> L'Opérateur est capable de :	<b>CONNAISSANCES</b>	<b>SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>
	<p><b>M4 - Collecter et transmettre Les informations sur le produit</b></p> <p>M4A1 - Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit.</p> <p>M4A2 - Le cas échéant, reporter les informations sur les supports prévus à cet effet.</p> <p>M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée.</p>	<p>M4A1C1 - Connaît et justifie l'importance d'une bonne traçabilité des produits au stade de l'abattoir</p> <p>M4A1C2 - Possède des notions sur l'économie de la filière de la viande et des abats (produits tripiers).</p> <p>M4A2C1 - Connaît les supports d'identification de la carcasse, des abats et leur signification.</p> <p>M4A3C1 - Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte.</p>	<p>M4A1SF1 - Collecte et transmet avec le support approprié toute information d'identification et de traçabilité du produit.</p> <p>M4A2SF1 - Renseigne si nécessaire et veille à la bonne transmission du support d'identification du produit au poste aval.</p> <p>M4A3SF1 - S'il décèle une anomalie d'identification, en analyse les causes avec les personnes concernées.</p>

# Le Référentiel de compétences par domaine

QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT	QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	L'Opérateur est capable de :		
	<b>M5 - Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production</b>  M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit  M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (souillures, mauvaise présentation de la carcasse...) et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail.  M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée.  M5A4 - Le cas échéant, enregistrer des données.	M5A1C1 - Possède les notions de base en matière d'hygiène (du produit, du process, des locaux et matériels, de l'individu) M5A1C2- Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP et éventuellement aux démarches qualité existantes (labels produits et certification d'entreprise...)  M5A2C1 - Identifie les dangers significatifs en matière d'hygiène à son poste. Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement dans son atelier et propose les précautions d'hygiène correspondantes. M5A2C2 - Connaît le rôle de l'abattoir dans les démarches qualité de la filière.  M5A3C1 - Mesure l'incidence d'une éventuelle non-conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit.  M5A4C1 - Décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits (à l'entrée de l'abattoir ou à l'issue de la production).	M5A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène (tenue propre et conforme, nettoyage et désinfection des outils selon instructions) M5A1SF2 - Respecte les procédures d'hygiène en vigueur. Met en oeuvre les mesures préventives adaptées à son poste (fréquence de nettoyage des mains, rinçage du poste et des outils, désinfection régulière des outils).  M5A2SF1 - Respecte les procédures en vigueur en matière de marche en avant dans son atelier. Participe si nécessaire à des contrôles.  M5A3SF1 - Répond aux questionnements d'auditeurs internes ou externes.  M5A4SF1 - Applique et respecte les procédures en matière de tri des produits.

# Le Référentiel de compétences par domaine

Q  
U  
A  
L  
I  
T  
E  
  
S  
E  
C  
U  
R  
I  
T  
E  
  
E  
N  
V  
I  
R  
O  
N  
N  
E  
M  
E  
N  
T

QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT L'Opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b></p> <p>M6A1- Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité, ...).</p> <p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder au simple rangement de son poste de travail et/ou à un premier nettoyage et/ou à la désinfection des outils et équipements individuels en fin de poste.</p> <p>M6A3 - Respecter, les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail.</p>	<p>M6A1C1 - Identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et d'une façon plus générale, dans son atelier. Cite les mesures préventives à adopter. Connaît les dispositions du document unique relatives à son périmètre d'intervention</p> <p>M6A1C2 - Nomme les consignes de sécurité applicables à son périmètre d'intervention et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier</p> <p>M6A1C3 - Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement et propose les précautions de sécurité. A partir d'un cas concret d'incident ou d'accident, contribue à son analyse en intégrant la notion de pluricausalité</p> <p>M6A1C4 - Repère les responsabilités des différents acteurs en matière de sécurité (secouristes, CHSCT, inspecteur du travail, médecine du travail).</p> <p>M6A1C5 - Nomme les risques biologiques liés à des maladies transmissibles de l'animal à l'homme et les précautions à adopter pour les éviter.</p> <p>M6A2C1 - Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste</p> <p>M6A2C2 - Décrit les étapes du plan de nettoyage/désinfection applicable à son atelier.</p> <p>M6A3C1 - Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement (eau, énergie, matières premières, déchets) pour son poste et son atelier.</p>	<p>M6A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres.</p> <p>M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition.</p> <p>M6A1SF3 - Applique les gestes et postures favorisant l'économie de l'effort. Met en œuvre les mesures préventives pour éviter les maladies liées à la manipulation des animaux et des produits.</p> <p>M6A2SF1 - Procède aux opérations de rangement et de nettoyage de son poste en respectant la procédure.</p> <p>M6A3SF1 - Procède le cas échéant, au tri et à la sélection des déchets en utilisant les bacs adéquats.</p> <p>M6A3SF2 - Applique à son poste les dispositions favorisant les économies d'eau et d'énergie.</p>

# Le Référentiel de compétences par domaine

C  
O  
M  
M  
U  
N  
I  
C  
A  
T  
I  
O  
N

A  
M  
E  
L  
I  
O  
R  
A  
T  
I  
O  
N

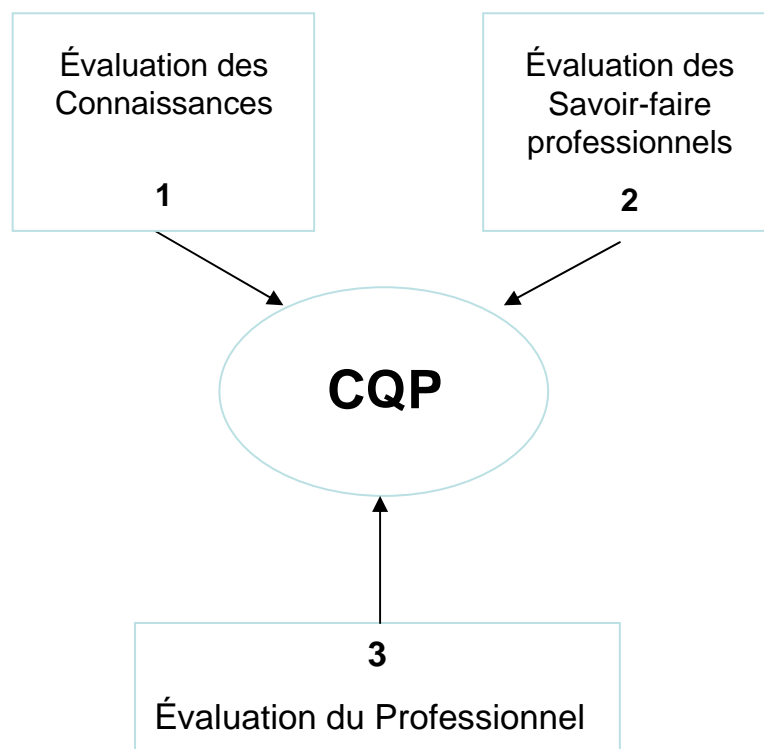
COMMUNICATION AMELIORATION L'Opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M7 – Communiquer , contribuer à améliorer</b></p> <p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier.</p> <p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son poste en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...).</p>	<p>M7A1C1 - Cite les informations utiles au suivi du produit et au bon fonctionnement du processus à son poste et dans l'atelier.</p> <p>M7A2C1 - Connaît les principales missions de ses différents interlocuteurs (qualité,maintenance,...).</p>	<p>M7A1SF1 - Prend en compte les informations et consignes écrites au travail.</p> <p>M7A1SF2 - Renseigne les documents de suivi nécessaires à la traçabilité et à l'élaboration des différents indicateurs.</p> <p>M7A1SF3 - Transmet toute information susceptible de prévenir une dérive des standards process ou produit.</p> <p>M7A1SF4- Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements.</p> <p>M7A2SF1 - Contribue à améliorer son poste.</p>



## Le référentiel de certification Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes

Pour obtenir le CQP Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétences de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de 3 types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



Evaluation 1

Elle porte sur les connaissances requises pour réussir dans l'emploi et s'adapter à ses évolutions. Elle est mise en œuvre par un formateur en adéquation avec le référentiel national.

Evaluation 2

Elle porte sur la validation en continu, sur une période donnée, de l'ensemble des items de maîtrise professionnelle. Elle est réalisée dans l'entreprise par le tuteur encadrant.

Evaluation 3

L'évaluation professionnelle est réalisée par un professionnel de la branche, externe à l'entreprise. Il procède à une évaluation sur site avec le titulaire de l'emploi pour valider sa maîtrise globale de la qualification.

## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation du CQP

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après

Type d'évaluation	Objectifs d'évaluation / L'opérateur	ITEM DE COMPETENCE
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'opérateur n'atteint pas l'objectif.
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'opérateur atteint partiellement l'objectif conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie	L'opérateur atteint l'objectif conformément à un mode opératoire bien intégré.
	Maîtrise	L'opérateur réalise en autonomie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action pour le bon fonctionnement du process.

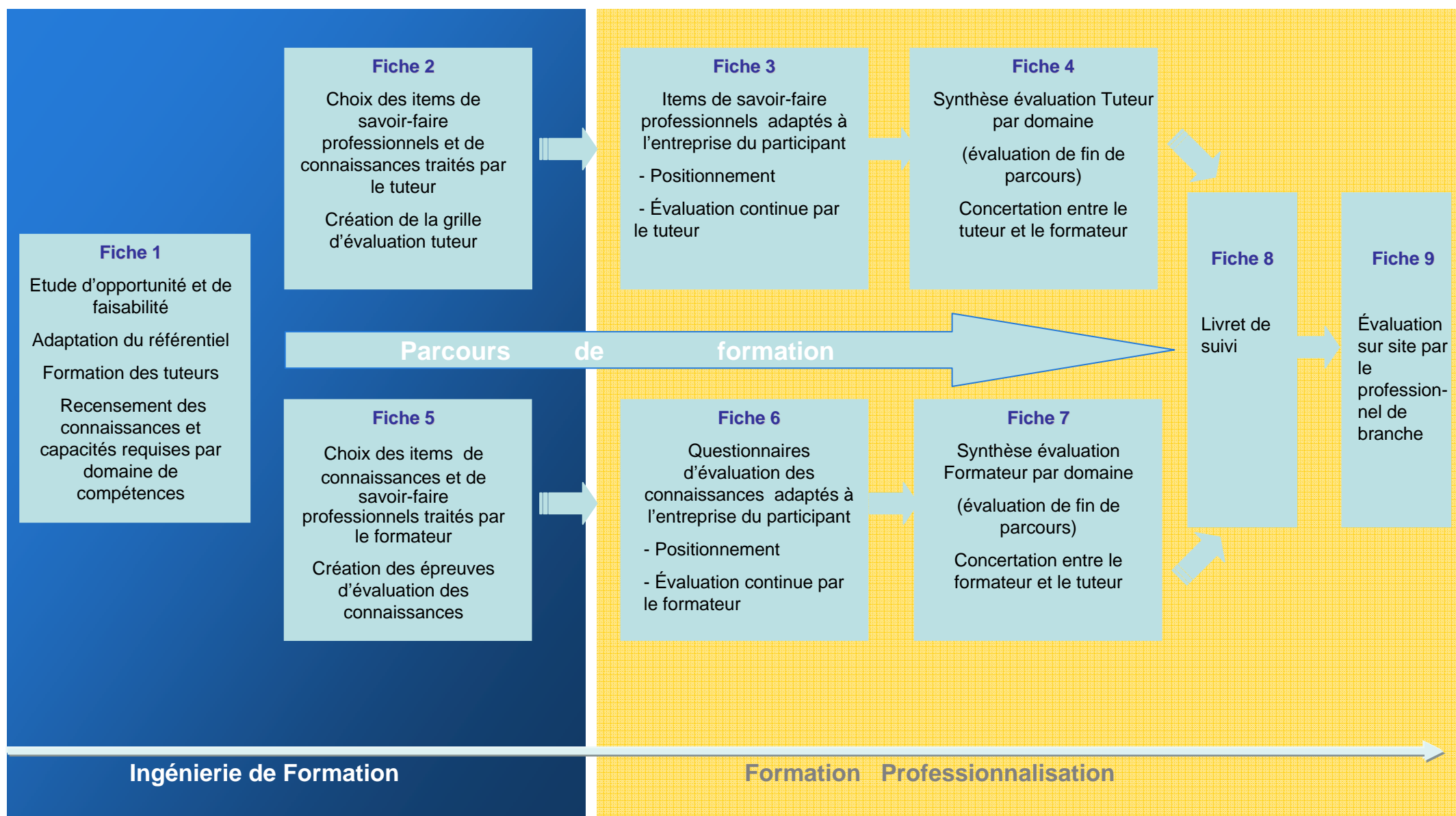
# Les critères de réussite pour la validation du CQP

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivants pour la validation du CQP

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				COMPETENCES EN SITUATION DE TRAVAIL				
		-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	Questionnement de l'opérateur	Observation structurée en activité			
TECHNOLOGIE	Explique (minimum requis)						-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
- Prépare le travail	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances					100 % des items au minimum au Niveau 3				
- Conduit son poste, sa production										
- Travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu										
<b>QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT</b>										
- Collecte et transmet les informations sur le produit	65 %					65% de bonnes réponses				
- Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production										
- Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé										
<b>COMMUNICATION - AMELIORATION</b>										
- Communique et contribue à améliorer	65%									

# Schéma de principe de l'évaluation continue



# L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

\* Cf annexes  
CQP Op. 1<sup>ère</sup> transfo

## **L'accès au CQP Opérateur en première transformation des viandes par la validation des acquis de l'expérience professionnelle**

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle.

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.

## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région</p>

## ANNEXE 2

### Exemple de dossier de certification présenté au jury national

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR EN 1<sup>ère</sup> TRANSFORMATION DES VIANDES</b>		
	Option :		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR</b>		
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>		
	<b>EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>		
<b>DOMAINES</b>	Explique Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Prépare le travail			
Conduit son poste, sa production			
Travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Collecte et transmet des informations sur le produit			
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production			
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé			
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>			
Communique, contribue à améliorer			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b> L'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances.			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR EN 1<sup>ère</sup> TRANSFORMATION DES VIANDES</b>							
	Option :							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR</b>							
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>							
	<b>EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>							
<b>DOMAINES</b>	<b>Intitulé poste 1</b>				<b>Idem intitulé poste 2 à 6</b>			
	Total de nombre de croix par critère				Total de nombre de croix par critère			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
Prépare le travail								
Conduit son poste, sa production								
Travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>								
Collecte et transmet des informations sur le produit								
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production								
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
Communique, contribue à améliorer								
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif</li> <li>- Contribue : atteint partiellement l'objectif</li> <li>- Réalise en autonomie : atteint l'objectif</li> <li>- Maîtrise : atteint l'objectif et traite les aléas</li> </ul>							
<b>Observations du Tuteur :</b>								
Nom du Tuteur :	Date :							
Fonction :	Visa :							
En annexe évaluation détaillée								



# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP OPERATEUR EN 1 <sup>ère</sup> TRANSFORMATION DES VIANDES
	Option :
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
<b>PHASE 1</b>	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier V.A.E.
<b>PHASE 2</b>	Présentation à l'opérateur et explication des modalités de l'évaluation.
<b>PHASE 3</b>	Le Professionnel invite l'opérateur à présenter son poste à partir d'un questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 4</b>	L'opérateur conduit le poste 1 sous l'observation du Professionnel (grille de validation).
<b>PHASE 5</b>	Renouvellement phase 4 sur poste 2 (grille de validation).
<b>PHASE 6</b>	Le Professionnel termine son questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 7</b>	Le Professionnel conclut l'évaluation et informe l'opérateur du déroulement ultérieur de la procédure.

ICGV	CQP OPERATEUR EN 1 <sup>ère</sup> TRANSFORMATION DES VIANDES							
	Option :							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>							
Entreprise :								
Evaluation de Maîtrise Professionnelle	L'opérateur explique		Taux moyen en %		L'opérateur conduit son poste, sa production			
	oui	non			-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
M1 Prépare le travail					M2 Conduit son poste, réalise la production Intitulé poste 1			
M3 Travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>					M2 Conduit son poste, réalise la production Intitulé poste 2			
M4 Collecte et transmet des informations sur le produit								
M5 Respecte la sécurité sanitaire, réalise l'autocontrôle de production					Observations du professionnel :			
M6 Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
M7 Communique, contribue à améliorer								
Nom de l'évaluateur professionnel :					Date : Visa :			
En annexe grille de validation détaillée								

# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV

EVALUATION DU PROFESSIONNEL -

GRILLE DE VALIDATION

Questionnement de l'opérateur			
PHASE 3	<b>L'opérateur explique comment conformément aux bonnes pratiques</b>	Intitulé poste 1	
	<b>M1 - Il prépare le travail</b>	oui	non
	- cite la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité		
	- désigne les outils et équipements utilisés à son poste		
	- apprécie l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements		
	- explique les conditions qui garantissent un usage performant, sécurisé et propre		
	<b>M3 - Il travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu</b>		
	- indique les fréquences d'entretien des couteaux, whizzards et autres outils et matériels		
	- définit les critères d'appréciation d'un bon affûtage		
	- définit les critères d'appréciation d'un bon affilage		
	<b>M4 - Il collecte et transmet des informations sur le produit</b>		
	- justifie l'importance de la traçabilité du produit		
	- indique la procédure en cas d'anomalie d'identification		
	<b>M5 - Il respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production</b>		
	- nomme les critères d'appréciation de la conformité du produit avant et après son intervention		
PHASE 6	- indique le cas échéant, le traitement des matières à risques spécifiés (MRS) à son poste		
	<b>M6 - Il maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>		
	- précise les modalités de rangement de son poste et de premier nettoyage du poste		
	- identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et dans son atelier		
	<b>M7 - Il communique et contribue à améliorer</b>		
	- cite les informations utiles à la tenue de son poste		
		- cite les principales missions de ses interlocuteurs	
		Total	
		%	

Observation structurée de l'opérateur à son poste sur 2 postes de travail relevant de son profil de polyvalence									
PHASE 4	<b>Le professionnel examine comment conformément aux bonnes pratiques</b>	Intitulé poste 1*				Intitulé poste 2*			
	<b>M2 - Il conduit le poste, réalise la production</b>	-1-	-2-	-3-	-4-	-1-	-2-	-3-	-4-
	- porte la tenue hygiène requise								
	- porte les équipements de protection individuelle exigés au poste								
	- réalise la production conformément au mode opératoire et instructions de travail								
	- satisfait aux objectifs de qualité du produit								
	- satisfait à la cadence de la ligne								
	- travaille avec des gestes et des postures adaptés								
	- adapte son intervention pour résoudre un éventuel dysfonctionnement								
	- effectue les contrôles qualité du produit conformément aux instructions de travail								
	- signale toute anomalie à la personne concernée								
	- vérifie l'information de traçabilité et la reporte si besoin sur support prévu								
	- réalise l'affûtage, l'affilage des outils aux fréquences requises								
	- procède aux opérations de nettoyage prescrites (lavage mains, rinçage tablier, poste)								
	- procède aux opérations de désinfection des outils aux fréquences requises								
	- respecte les procédures de propreté, d'hygiène								
	- range ses outils et équipements dans les emplacements prévus								
	Total								

\* -1-Ne maîtrise pas ; -2- Contribue ; -3- Réalise en autonomie ; -4- Maîtrise

# ANNEXE 3

## Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

<b>Nom du candidat</b>	<b>Entreprise</b>	<b>CQP préparé :</b>								
		<b>Profil de polyvalence</b>								
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>										
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche				
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Compétences en situation de travail</b>				
						Questionnement Opérateur	Observation structurée en activité			
		1	2	3	4		1	2	3	4
<b>Technologie</b>										
<b>Qualité / Sécurité / Environnement</b>										
<b>Communication / Amélioration</b>										
<b>Niveau requis</b>	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 % de bonnes réponses	100 % au minimum niveau 3			
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>			
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>			
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>										
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>					Observations du jury				
Signature du président du jury										
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>									

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :

La Confédération Nationale de la Triperie Française,

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,

Le Syndicat National du Commerce du Porc,

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,

La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,

La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,

La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,

La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**

OPERATEUR EN DEUXIEME  
TRANSFORMATION DES VIANDES

CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

**les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

**les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

# SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 4
Le périmètre du CQP Opérateur en deuxième transformation des viandes	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	p. 6
Le référentiel de compétences	p. 7
Le référentiel de compétences par domaine	p. 8 à 24
Le référentiel de certification	p. 25 à 28
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 29
L'accès au CQP par la V.A.E.	p. 30
Annexes	p. 31 à 35

# Pourquoi un CQP Opérateur en deuxième transformation des viandes

## Pour l'entreprise

Le CQP Opérateur  
en deuxième transformation  
des viandes a été créé par  
l'accord paritaire de branche  
du 16 décembre 2005

## Pour le salarié

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

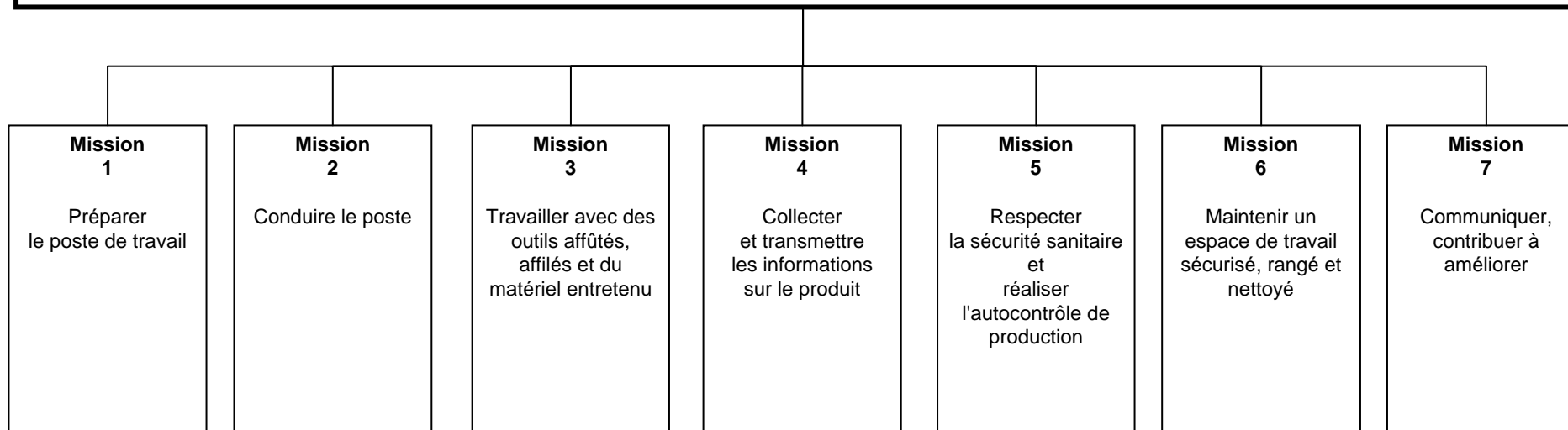
- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement



# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

L'opérateur en deuxième transformation des viandes réalise les opérations de découpe , désossage , parage, piéçage allant de la sortie du ressuage jusqu'au conditionnement du produit. Il peut intervenir sur différentes espèces. Il participe à la découpe des quartiers, des pièces avec os, des muscles ou des abats (produits tripiers).



### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier et, dans certaines configurations d'organisation, d'un animateur d'équipe.

### Classification

Les personnes titulaires du CQP " Opérateur en deuxième transformation des viandes » occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau OQ 2 Coefficient 180 de la CCN n°3179

# Le périmètre du CQP Opérateur en deuxième transformation des viandes

Les activités en deuxième transformation des viandes et des abats (produits tripiers) diffèrent selon l'espèce animale et le produit traités, selon la taille de l'entreprise ( ou de l'atelier ) et son organisation.

En fonction du process en vigueur dans l'entreprise, l'opérateur occupe plusieurs postes qui s'échelonnent entre la grosse coupe  
( mise en quartiers ), le conditionnement de pièces de viande et le travail des abats (produits tripiers).

Le périmètre de ce C.Q.P. se caractérise donc à la fois par :

- une logique d'option qui précise la filière à laquelle appartient l'opérateur,
- une logique de polyvalence qui définit les postes requis pour permettre la candidature à un C.Q.P.

Ainsi, à chacune des filières de produit concernées correspondent trois options de qualification de métier :

## **Option 1 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Bovine / Ovine :**

L'opérateur doit maîtriser deux des cinq activités - clefs suivantes : Grosse coupe, Désossage, Parage, Piéçage, Conditionnement.

## **Option 2 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Porc :**

L'opérateur doit maîtriser l'une des deux activités - clefs :

1. Découpe primaire, découpe secondaire, piéçage et conditionnement
2. Désossage de petites pièces, parage, tri, conditionnement

## **Option 3 - Opérateur en deuxième transformation des abats (produits tripiers) :**

L'opérateur doit maîtriser les activités-clefs de Désossage - Parage - Piéçage et l'une des deux suivantes : *Réception ou Conditionnement.*

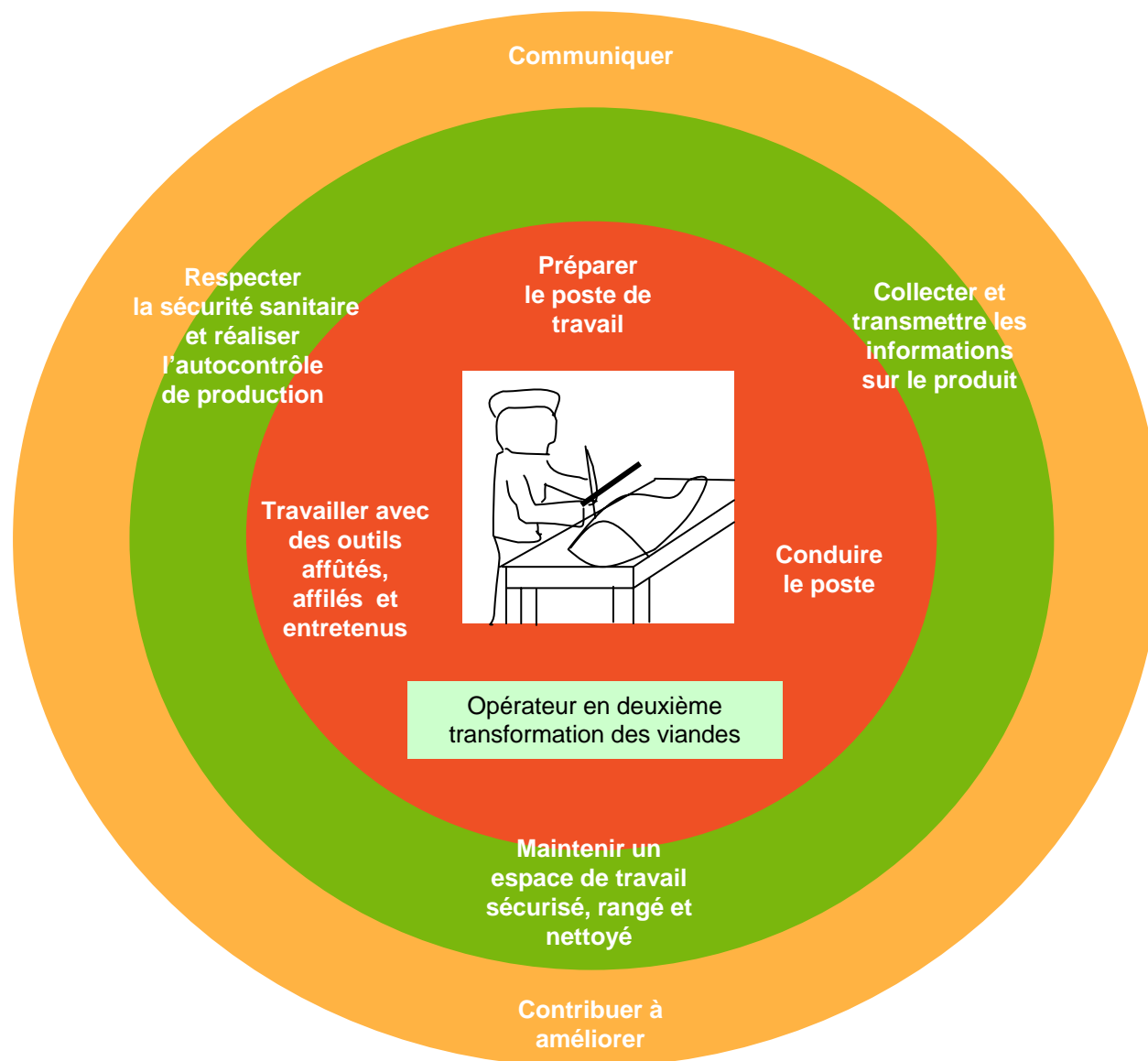
# Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

L'opérateur en deuxième transformation des viandes participe aux opérations d'élaboration :

- d'une carcasse en quartiers et pièces avec os,
- de pièces avec os en muscles parés et conditionnés
- d'abats (produits tripiers)

<b>M1 - Préparer le poste de travail</b>	<b>M2 - Conduire le poste</b>	<b>M3 - Travailler avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu</b>	<b>M4 - Collecter et transmettre les informations sur le produit</b>	<b>M5 - Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production</b>	<b>M 6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>	<b>M7 - Communiquer, contribuer à améliorer</b>
<p>M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité</p> <p>M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les informations nécessaires</p> <p>M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail</p> <p>M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements</p> <p>M1A5 - S'assurer en permanence de la conformité des matières mises en oeuvre aux instructions reçues</p>	<p>M2A1 - Exécuter le travail selon les modes opératoires définis (fiches de poste, guide de bonnes pratiques) dans le respect des objectifs de qualité et de productivité, tout en observant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité</p> <p>M2A2- Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter</p> <p>M2A3- Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation, éventuellement celle des MRS à son poste.</p>	<p>M3A1 - Vérifier l'état des outils et des installations utilisées</p> <p>M3A2- Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal</p> <p>M3A3- Utiliser les outils et installations dans un strict respect des consignes de sécurité</p> <p>M3A4 - Détecter les anomalies pour, selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit alerter les services concernés (maintenance,...)</p> <p>M3A5 - Effectuer, le cas échéant, les réglages des machines et matériels utilisés.</p>	<p>M4 A1 - Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit</p> <p>M4A2 - Le cas échéant, reporter les informations sur les supports prévus à cet effet</p> <p>M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée</p>	<p>M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail</p> <p>M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée</p> <p>M5A4 - Le cas échéant, enregistrer des données</p>	<p>M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité, ...)</p> <p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder au simple rangement de son poste de travail et/ou à un premier nettoyage et/ou à la désinfection des outils et équipements individuels en fin de poste</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail</p>	<p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier</p> <p>M7A2- Participer à l'amélioration de son poste en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...)</p>

# Le référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP Opérateur en deuxième transformation des viandes, établi à partir de la définition de l'emploi, fait apparaître trois domaines de compétences

## Domaines de Compétences

- TECHNOLOGIE : Produit / Process
- QSE : Qualité, Sécurité, Environnement
- CA : Communication, Amélioration

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

Toutes Options		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M1 - Préparer le poste de travail</b>		
M1A1- Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité	M1A1C1- Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité	M1A1SF1- Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et sécurité mis à sa disposition
M1A2 - S'informer du planning de travail à réaliser dans la journée ou recevoir les informations nécessaires	M1A2C1- Explique les différentes étapes en deuxième transformation	M1A2SF1- Respecte les consignes et l'ordre des tâches à accomplir, la rotation des postes M1A2SF2- S'informe des quantités de quartiers et pièces à mettre en oeuvre, des délais à respecter
M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail	M1A3C1- Désigne les outils ( couteaux, couperet, fendoir, ... ), équipements ( scie portative ... ) et matériels ( bacs, sacs plastiques, conteneurs, ... ) utilisés aux différents postes des ateliers en deuxième transformation	M1A3SF1- S'assure de la préparation et de la disponibilité permanente des outils, équipements et matériels.
M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements	M1A4C1- Explique les conditions qui garantissent un usage performant, sécurisé et propre	M1A4SF1- Contrôle le bon fonctionnement et la propreté des outils, procède le cas échéant à leur désinfection
M1A5 - S'assurer en permanence de la conformité des matières mises en oeuvre aux instructions reçues.	M1A5C1- Possède les connaissances de base sur les principaux types d'animaux, les principales races.  M1A5C2 - Possède les connaissances anatomiques relatives aux espèces travaillées  M1A5C3 - Sait lire et analyser les fiches techniques de découpe relevant de son activité	M1A5SF1- Apprécie la conformité du produit pris en charge à son poste

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

Tronc commun Toutes Options, Toutes Filières		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 - Conduire le poste</b></p> <p>M2A1- Exécuter le travail selon les modes opératoires définis (fiches de poste, guide de bonnes pratiques) dans le respect des objectifs de qualité et de productivité, tout en observant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>M2A2- Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>M2A3- Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation, éventuellement celle des matériels à risque spécifiés ( MRS ) à son poste.</p>	<p>M2A1C1- Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches ( document de traçabilité, bon de commande, ordre de fabrication, bon de pesée ... )</p> <p>M2A1C2- Explique de manière détaillée et chronologique le mode opératoire des postes qui relèvent de son profil de polyvalence</p> <p>M2A2C1- Justifie l'adaptation des modes opératoires en fonction des produits travaillés et des cahiers des charges clients</p> <p>M2A2C2- Possède les connaissances de base sur l'évolution du muscle depuis l'abattage ( pH, tendreté )</p> <p>M2A2C3- Connaît les grands principes d'action du froid sur la conservation et l'évolution de la qualité des viandes et des abats (produits tripiers).</p> <p>M2A2C4- Explique la destination des produits selon leurs caractéristiques et selon qu'ils sont à bouillir ou à griller</p> <p>M2A2C5- Si nécessaire, sait utiliser des supports informatiques</p> <p>M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation</p> <p>M2A3C2- Connaît la notion de MRS et leur destination</p>	<p>M2A1SF1- Prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre</p> <p>M2A1SF2- Tient les postes de travail relevant de son profil de polyvalence</p> <p>M2A2SF1- Adapte ses modes opératoires aux produits à élaborer</p> <p>M2A2SF2- Effectue l'entretien de son matériel individuel (affilage, éventuellement affûtage)</p> <p>M2A2SF3- Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes</p> <p>M2A2SF4 - Peut utiliser des supports informatiques</p> <p>M2A3SF1- Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes.</p>

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

### Option 1 – Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Bovine / Ovine – Grosse Coupe

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 - Conduire le poste</b></p> <p>M2A1 - Prendre en charge les carcasses ou demi carcasses en salle de ressuage.</p> <p>M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter</p> <p>➤ <u>Carcasses bouchères</u> ( bovin, veau, agneau,... ) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fendre la carcasse en deux demies ( veau, agneau ),</li> <li>- Couper ou tracer au couteau les parties à séparer,</li> <li>- Scier la demi-carcasse selon le tracé,</li> <li>- Dévertébrer les quartiers au couteau ou à la scie,</li> <li>- Retirer les sciures d'os des zones de coupe,</li> <li>- Attribuer et peser les quartiers et pièces à expédier,</li> <li>- Stocker en attente les pièces non attribuées.</li> </ul> <p>➤ <u>Carcasses standard</u> ( bovin de réforme, veau de découpe, brebis, ... ) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Couper ou scier les quartiers à séparer,</li> <li>- Opérer, selon le cahier des charges, le tri des quartiers par catégorie,</li> <li>- Attribuer et peser les quartiers selon leur destination industrielle.</li> </ul> <p>M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des matériels à risque spécifiés ( MRS ) et des pièces et morceaux impropres à la consommation.</p>	<p>M2A1C1- Possède les connaissances de base sur l'évolution du muscle depuis l'abattage ( pH, tendreté )</p> <p>M2A2C1- Explique la destination des produits selon leurs caractéristiques.</p> <p>M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation.</p>	<p>M2A1SF1 - Procède à la réception des produits</p> <p>M2A2SF1 - Après affectation préalable, engage les carcasses et quartiers dans le processus de grosse coupe</p> <p>M2A1SF2 - Fend, coupe, trace et scie les pièces à séparer</p> <p>M2A2SF3 - Prépare les quartiers en fonction de leur destination finale</p> <p>M2A3SF1 - Maîtrise les opérations liées au traitement des matériels à risque spécifiés et respecte les procédures.</p>

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

Option 1 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Bovine / Ovine - Désossage		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 - Conduire le poste</b></p> <p>M2A1- Prendre en charge les carcasses ou quartiers en provenance de l'atelier de grosse coupe et éventuellement prendre le pH.</p> <p>M2A2- Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>➤ <u>Quartiers Arrière et Avant de bovin</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dévertébrer les quartiers au couteau ou à la scie</li> <li>- Retirer les sciures d'os des zones de coupe</li> <li>- Lever au couteau les os des différentes pièces avec le souci constant du rendement matière</li> <li>- Séparer au couteau en préservant l'intégrité anatomique des pièces et muscles</li> <li>- Les regrouper par type pour reconstitution des quartiers et des lots avant transfert aux postes de parage</li> <li>- Désosser les carcasses et pièces selon les commandes et cahiers des charges</li> </ul> <p>➤ <u>Carcasses et quartiers de veau, ovin, ...</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désosser les carcasses et pièces selon les commandes et cahiers des charges</li> <li>- Opérer le regroupement des pièces par catégorie et par lot origine.</li> </ul> <p>M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation.</p>	<p>M2A1C1- Possède les connaissances permettant l'utilisation du pH-mètre.</p> <p>M2A2C1- Reconstitue les différentes étapes du processus de désossage.</p> <p>M2A2C2 - Explique la destination des produits selon leurs caractéristiques.</p> <p>M2A2C3 - Connaît l'incidence économique des rendements sur la valorisation des produits désossés.</p> <p>M2A2C4 - Reconnaît les pièces à griller ou à bouillir</p> <p>M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation.</p>	<p>M2A1SF1- Procède à la réception des produits et effectue, le cas échéant, la prise de pH.</p> <p>M2A2SF1 - Scie, découpe et sépare anatomiquement les pièces</p> <p>M2A2SF2 - Prépare les muscles en fonction de leur utilisation finale.</p> <p>M2A3SF1 - Trie les os selon leur destination (assure l'évacuation des MRS) ou autre destination</p>



# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

Option 1 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Bovine / Ovine - Parage		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 - Conduire le poste</b></p> <p>M2A1- Prendre en charge les pièces en provenance du désossage.</p> <p>M2A2 – Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter</p> <p>➤ <u>Pièces à griller ou à rôtir</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dégraisser chacune des pièces selon les exigences des fiches techniques de découpe (couteau à parer )</li> <li>- Parer les muscles selon le degré de finition souhaité ( couteau à parer, couteau et machine à éplucher )</li> <li>- Faire les affranchis de découpe</li> </ul> <p>➤ <u>Pièces à braiser, à bouillir</u></p> <p>➤ <u>Minerais</u></p> <p>M2A3- Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation</p>	<p>M2 A1C1 Explique les modes opératoires de parage des produits travaillés.</p> <p>M2A2C1- Reconstitue les différentes étapes du processus de parage.</p> <p>M2A2C2- Connaît les qualités spécifiques des muscles.</p> <p>M2A2C3- Connaît l'incidence économique des rendements de parage sur la valorisation des produits.</p> <p>M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation.</p>	<p>M2A1SF1- Procède à la réception des pièces en provenance du désossage.</p> <p>M2A2SF1- Pare sommairement ou finement les morceaux selon leur destination.</p> <p>M2A2SF2 - Trie les pièces selon l'aspect Isole les gras, les aponévroses et chutes de parage.</p> <p>M2A3SF1- Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non-conformes.</p>

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

Option 1 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Bovine / Ovine - Conditionnement		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 - Conduire le poste</b></p> <p>M2A1- Prendre en charge les pièces en provenance du parage et / ou du piéçage.</p> <p>M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reconnaître les différents muscles et pièces et adapter le conditionnement.</li> <li>➤ <u>Pièces à griller ou à rôtir</u></li> <li>- Muscles et pièces conditionnés individuellement</li> <li>➤ <u>Pièces à braiser, à bouillir</u></li> <li>- Pièces avec os et muscles majoritairement conditionnées en lots de qualité homogène</li> <li>➤ <u>Minerais</u></li> <li>- Pièces majoritairement conditionnés en lots homogènes</li> <p>M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux ne répondant pas aux exigences des instructions ou cahiers des charges.</p> </ul>	<p>M2A1C1- Cite et reconnaît les documents et supports informatiques à exploiter pour réaliser les activités</p> <p>M2A1C2 - Explique de manière détaillée le mode opératoire des postes qui relèvent de son profil de polyvalence</p> <p>M2A2C1- Reconstitue les différentes étapes du processus de conditionnement</p> <p>M2A2C2 - Connaît les principales mentions portées sur les étiquettes</p> <p>M2A2C3 - Justifie l'adaptation des outils et matériels aux opérations de conditionnement à réaliser</p> <p>M2A2C4 - Connaît les différents types de conditionnement ( sous vide, sous atmosphère ) et leur incidence sur la conservation des produits</p> <p>M2A2C5 - Connaît les règles de la gestion et ventilation des stocks selon les procédures de l'entreprise</p> <p>M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes d'ablation partielle ou de retrait de produit.</p>	<p>M2A1SF1- Procède à la réception des pièces en provenance du désossage.</p> <p>M2A2SF1- Adapte son mode opératoire aux produits à conditionner, aux matériels utilisés et aux instructions reçues.</p> <p>M2A2SF2 - Intervient s'il décèle une erreur d'étiquetage.</p> <p>M2A2SF3- Trie les pièces selon leur destination.</p> <p>M2A2SF4 - Transmet aux personnes concernées les anomalies constatées ( maintenance, ... ).</p> <p>M2A3SF1 - Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes.</p>

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

Option 1 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Bovine / Ovine - Piéçage		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 - Conduire le poste</b></p> <p>M2A1- Prendre en charge les muscles à trancher et à piécer à la main.</p> <p>M2A2 – Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter</p> <p>➤ <u>Pièces à griller ou à rôtir</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trancher à la main et dans les règles de l'art les muscles en portions individuelles ( tranches, rôtis, ... )</li> <li>- Tester la précision et la régularité du piéçage par des pesées régulières</li> </ul> <p>➤ <u>Pièces à braiser, à bouillir</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trancher les muscles en portions destinées à des préparations culinaires</li> </ul> <p>M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation</p>	<p>M2A1C1- Reconstitue les différentes étapes du processus de piéçage</p> <p>M2A2C1- Connaît l'incidence économique des rendements de piéçage sur la valorisation des produits.</p> <p>M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation</p>	<p>M2A1SF1- Procède à la réception des muscles à trancher et à piécer.</p> <p>M2A2SF1 - Trie les pièces selon le cahier des charges</p> <p>M2A2SF2 - Tranche et pièce les viandes</p> <p>M2A3SF1- Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes</p>

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

Option 2.1 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Porc - Découpe primaire		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M2 - Conduire le poste</b>  M2A1- Prendre en charge les demi-carcasses de porc en provenance de l'atelier ou des salles de ressuage.  M2A2- Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter > Découper les demi-carcasses en cinq pièces majeures jambon                      longe épaule                      poitrine bardière > Préparer les pièces pour leur utilisation en découpe secondaire selon le cahier des charges > Conditionner le cas échéant les produits.  M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation.	M2A1C1- Reconstitue les différentes étapes du processus de découpe de porc.  M2A2C1- Connaît l'incidence économique des rendements sur la valorisation des pièces de découpe de porc.  M2A2C2-Connaît les modes de conditionnement des pièces au regard des impératifs d'hygiène et de qualité et des cahiers des charges clients.  M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation.	M2A1SF1- Procède à la réception des demi-carcasses et à l'approvisionnement de la ligne.  M2A2SF1- Réalise les opérations conformément au cahier des charges.  M2A2SF2 - Utilise les outils conformément aux instructions d'hygiène et de sécurité.  M2A2SF3 - Scie, découpe, sépare et trie les pièces.  M2A2SF4- Procède le cas échéant au pesage et au conditionnement des pièces.  M2A3SF1- Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non-conformes.

# Le référentiel de compétences par domaine

T  
E  
C  
H  
N  
O  
L  
O  
G  
I  
E

## Option 2.1 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Porc - Découpe secondaire

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M2 - Conduire le poste</b>  M2A1- Prendre en charge les pièces en provenance de la découpe primaire de porc.  M2A2- Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter - Décliner toutes les découpes de chaque pièce ➤ <u>Jambon, Épaule</u> - Paré, Découenné, Dégraissé, Désossé, Dénervé main, Dénervé machine - Coupes parisienne, lyonnaise, Parme, ... - Avec ou sans jarret  ➤ <u>Longe, Poitrine</u> - Pointe, Carré, Échine, avec ou sans os - Poitrine avec ou sans travers - Plat de côtes  ➤ <u>Jarret Arrière et Avant</u>  -Conditionner le cas échéant les produits  M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation	M2A1C1- Explique de manière détaillée le mode opératoire des postes qui relèvent de son profil de polyvalence.  M2A1C2 - Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches ( document de traçabilité, fiche technique de découpe ... ).  M2A2C1- Justifie l'utilisation des outils et matériels en fonction des opérations à réaliser.  M2A2C2- Reconstitue les différentes étapes du processus de découpe secondaire.  M2A2C3 - Connaît la destination des pièces en fonction du cahier des charges.  M2A2C4 - Connaît les modes de conservation de la viande au regard des impératifs d'hygiène et de qualité.  M2A2C5 - Connaît l'incidence économique des rendements de découpe sur la valorisation des produits. M2A2C6- Connaît les modes de conditionnement des pièces au regard des impératifs d'hygiène et de qualité et des cahiers des charges clients.  M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation.	M2A1SF1 - Procède à la réception des pièces en provenance de la découpe primaire  M2A2SF1- Tient les postes de travail relevant de son profil de polyvalence.  M2A2SF2- Réalise les opérations de découpe conformément au cahier des charges  M2A2SF3- Pare sommairement ou finement les morceaux selon leur destination.  M2A2SF4 - Trie les pièces selon le cahier des charges. Isole les gras selon leur qualité.  M2A2SF5- Procède le cas échéant au pesage et au conditionnement des pièces  M2A3SF1- Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes

# Le référentiel de compétences par domaines

## TECHNOLOGIE

Option 2.1 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Porc – Pieçage et conditionnement		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M2 - Conduire le poste</b>  M2A1- Prendre en charge les produits en provenance de l'atelier de découpe  M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première et du cahier des charges client - Piécer les produits - Conditionner le cas échéant les produits  M2A3 - Assurer la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation.	M2A1C1- Explique de manière détaillée le mode opératoire de découpe et de tranchage final des pièces en fonction des cahiers des charges.  M2A2C1 - Connaît les modes opératoires de conditionnement des pièces au regard des impératifs d'hygiène, de qualité et des cahiers des charges clients.  M2A3C1-Reconnaît les principales anomalies visuelles causes de saisies ou d'ablation.	M2A1SF1- Procède à la réception des produits  M2A2SF1 - Réalise les opérations de pieçage conformément aux instructions et cahiers des charges  M2A2SF2 - Procède au pesage et au conditionnement des pièces.  M2A3SF1-Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes.

# Le référentiel de compétences par domaine

T  
E  
C  
H  
N  
O  
L  
O  
G  
I  
E

## Option 2.2 - Opérateur en deuxième transformation des viandes Filière Porc - Désossage de petites pièces, parage, piéçage, tri, conditionnement

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M2 - Conduire le poste</b>  M2A1- Prendre en charge les petites pièces à désosser, parer, trier et conditionner.  M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter : - désosser les différentes pièces - les parer - les piécer - les trier - les conditionner  M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation.	M2A1C1- Explique de manière détaillée le mode opératoire des postes qui relèvent de son profil de polyvalence.  M2A1C2 -Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches ( document de traçabilité, fiche technique de découpe ... ).  M2A2C1- Justifie l'utilisation des outils et matériels en fonction des opérations à réaliser.  M2A2C2 - Reconstitue les différentes étapes du processus de découpe des petites pièces.  M2A2C3 - Connaît la destination des pièces en fonction du cahier des charges.  M2A2C4- Connaît les modes de conservation de la viande au regard des impératifs d'hygiène et de qualité  M2A2C5 - Connaît l'incidence économique des rendements de découpe sur la valorisation des produits.  M2A2C6- Connaît les modes de conditionnement des pièces au regard des impératifs d'hygiène et de qualité et des cahiers des charges clients.  M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation.	M2A1SF1- Procède à la réception des pièces provenant de l'atelier de découpe  M2A2SF1 - Tient les postes de travail relevant de son profil de polyvalence  M2A2SF2- Réalise les opérations de découpe conformément au cahier des charges.  M2A2SF3 - Pare sommairement ou finement les pièces selon leur destination.  M2A2SF4 - Trie les pièces selon le cahier des charges. Isole les gras selon leur qualité.  M2A2SF5- Procède au pesage et au conditionnement des pièces  M2A3SF1- Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes

# Le référentiel de compétences par domaine

T  
E  
C  
H  
N  
O  
L  
O  
G  
I  
E

Option 3 - Opérateur en 2ème transformation des abats (produits tripiers)		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 - Conduire le poste</b></p> <p>M2A1 - Prendre en charge les produits en provenance des camions ou du poste amont</p> <p>M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter : abats (produits tripiers) de bovins, ovins et porcins :            - Désosser, dégraisser, parer, dénervé et trancher selon la procédure définie dans l'entreprise            - Conditionner les abats (produits tripiers).</p> <p>M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des morceaux impropres à la consommation.</p>	<p>M2A1C1- Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches (documents de traçabilité, bon de commande, ordre de fabrication, bon de pesée...).</p> <p>M2A1C2- Explique de manière détaillée et chronologique le mode opératoire des postes qui relèvent de son profil de polyvalence.</p> <p>M2A2C1 - Justifie l'utilisation des outils et installations en fonction des opérations à réaliser.</p> <p>M2A2C2 - Reconstitue les différentes étapes du process de transformation des abats (produits tripiers).</p> <p>M2A2C3 - Possède des notions sur l'économie de la filière des abats (produits tripiers) et connaît l'incidence d'une mauvaise maîtrise du rendement matière.</p> <p>M2A2C4 - Connaît les grands principes d'action du froid sur la conservation et la qualité des abats (produits tripiers).</p> <p>M2A2C5 - Décrit les différentes phases de traitement des abats (produits tripiers) et leurs principales destinations.</p> <p>M2A2C6 - Cite les modes de conservation des abats (produits tripiers) et leur utilisation au regard des impératifs d'hygiène et de qualité.</p> <p>M2A3C1 - Reconnaît les principales anomalies visuelles causes de saisie ou d'ablation.</p>	<p>M2A1SF1 - Procède à la réception des produits.</p> <p>M2A2SF1 - Tient les postes de réception, travail, conditionnement et étiquetage dans le respect des consignes d'hygiène, de sécurité, de productivité, de rendement matière, de présentation et de qualité en vigueur dans l'entreprise, conformément au cahier des charges des clients.</p> <p>M2A2SF2 - Adapte ses modes opératoires en fonction des produits à traiter et de leur destination et procède aux opérations de réception, de transformation, de conditionnement ou d'étiquetage selon les instructions de travail.</p> <p>M2A2SF3 - Utilise les outils et installations conformément aux instructions.</p> <p>M2A2SF4 - Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes et des pratiques de l'entreprise.</p> <p>M2A2SF5 - Transmet aux personnes concernées toute information relative à une anomalie constatée.</p> <p>M2A3SF1- Intervient auprès des personnes qualifiées chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non-conformes.</p>



## Le référentiel de compétences par domaine

### TECHNOLOGIE

Toutes Options		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M3 - Travailler avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu</b>		
M3A1- Vérifier l'état des outils et des installations utilisés.	M3A1C1- Cite, reconnaît les différents outils et installations mis à disposition, apprécie leur état de fonctionnement.	M3A1SF1- Procède le cas échéant, aux opérations de maintenance préventive de 1 <sup>er</sup> niveau.
M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal.	M3A2C1- Connaît les fréquences d'entretien (affûtage, affilage des outils ).	M3A2SF1- Effectue en cours de travail l'entretien de son matériel individuel : affilage, éventuellement affûtage. Maîtrise l'affûtage et l'affilage.
M3A3 - Utiliser les outils et installations dans un strict respect des consignes de sécurité.	M3A3C1- Justifie l'utilisation des outils et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques dans les rotations de poste et changements d'outils	M3A3SF1-Maîtrise les changements d'outils relevant de sa responsabilité.
M3A4 - Détecter les anomalies pour, selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit alerter les services concernés ( maintenance ).	M3A4C1 - Explique sommairement le fonctionnement des outils, machines ou installations utilisés à son poste. Connaît les fréquences de changement d'outils ( lame de scie, ...).	M3A4SF1- S'il repère une usure prématurée ou un montage inadéquat d'un outil ou d'une installation à son poste, alerte selon la procédure en vigueur dans l'entreprise.
M3A5 - Effectuer, le cas échéant, les réglages des machines et matériels utilisés ( tapis, bascules, scies, couteaux, machines à éplucher, convoyeurs, ... ).	M3A5C1- Justifie l'utilisation des outils et des installations en fonction des activités à réaliser.	M3A5SF1- Effectue, le cas échéant, les réglages nécessaires des matériels.

## Le référentiel de compétences par domaine

<b>Q U A L I T É  S É C U R I T É  E N V I R O N N E M E N T</b>	Toutes Options		
	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M4 - Collecter et transmettre des informations sur le produit</b>		
	<p>M4A1- Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit.</p> <p>M4A2 - Le cas échéant, reporter les informations sur les supports prévus à cet effet.</p> <p>M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée.</p>	<p>M4A1C1- Connaît l'importance d'une traçabilité rigoureuse des produits au niveau de son poste de travail.</p> <p>M4A2C1- Connaît les supports d'identification des produits et leur signification.</p> <p>M4A3C1- Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte auprès de la personne concernée.</p>	<p>M4A1SF1- Collecte et transmet avec le support approprié toute information d'identification et de traçabilité du produit.</p> <p>M4A2SF1- Renseigne et transmet si nécessaire tout support d'identification au poste aval.</p> <p>M4A3SF1- S'il décèle une anomalie d'identification, en analyse les causes avec les personnes concernées.</p>

## Le référentiel de compétences par domaine

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	Toutes Options		
	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M5 - Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production</b>		
	M5A1- Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit.	M5A1C1- Possède les notions de base en matière d'hygiène ( produit, process, locaux, matériels, personnel ).	M5A1SF1- Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène ( tenue propre et conforme à son poste, nettoyage et désinfection des outils selon les instructions ).
		M5A1C2 - Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP, éventuellement celles des démarches qualité ( labels produits et certification d'entreprise...).	M5A1SF2 - Respecte les procédures d'hygiène en vigueur dans son entreprise. Met en oeuvre les mesures préventives et correctives adaptées à son poste (fréquence de nettoyage des mains, rinçage du poste et des outils, désinfection régulière des outils).
	M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (souillures, mauvaise présentation ...), vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail.	M5A2C1- Identifie les dangers significatifs en matière d'hygiène à son poste. Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement dans son atelier et propose les précautions d'hygiène correspondantes.	M5A2SF1- Respecte les procédures en vigueur en matière de marche en avant dans son atelier. Participe si nécessaire à des contrôles
		M5A2C2 - Connaît le rôle de l'entreprise dans les démarches qualité de la filière.	
	M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée.	M5A3C1- Mesure l'incidence d'une éventuelle non-conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit	M5A3SF1- Répond aux questionnements d'auditeurs internes ou externes.
	M5A4- Le cas échéant, enregistrer des données.	M5A4C1- Décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits (à l'entrée de l'entreprise ou à l'issue de la production)	M5A4SF1- Applique et respecte les procédures en matière de tri des produits.

# Le référentiel de compétences par domaines

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	Toutes Options		
	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<p><b>M6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b></p> <p>M6A1- Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité).</p>	<p>M6A1C1- Identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et, d'une façon plus générale, dans son atelier. Cite les mesures préventives à adopter. Connaît les dispositions du document unique relatives à son périmètre d'intervention.</p> <p>M6A1C2- Nomme les consignes de sécurité applicables à son périmètre d'intervention et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier.</p> <p>M6A1C3 - Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement et propose les précautions de sécurité. A partir d'un cas concret d'incident ou d'accident, contribue à son analyse en intégrant la notion de pluri causalité.</p> <p>M6A1C4 - Repère les responsabilités des différents acteurs en matière de sécurité (secouristes, CHSCT, inspecteur du travail, médecine du travail).</p>	<p>M6A1SF1-Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres.</p> <p>M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition.</p> <p>M6A1SF3 - Applique les gestes et postures favorisant l'économie dans l'effort.</p> <p>M6A1SF4- Met en œuvre les mesures préventives pour éviter les maladies liées à la manipulation des quartiers et des matériels de manutention.</p>
	<p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder au simple rangement de son poste de travail et / ou à un premier nettoyage et / ou à la désinfection des outils et équipements individuels en fin de poste.</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail.</p>	<p>M6A2C1 - Décrit les étapes du plan de nettoyage - désinfection appliqués à son atelier.</p> <p>M6A2C2 - Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste.</p> <p>M6A3C1- Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement (eau, énergie, matières premières, déchets) pour son poste et son atelier.</p>	<p>M6A2SF1- Procède aux opérations de rangement et de nettoyage de son poste en respectant la procédure.</p> <p>M6A3SF1- Procède le cas échéant, au tri et à la sélection des déchets en utilisant les bacs adéquats.</p> <p>M6A3SF2 - Applique, à son poste, les dispositions favorisant les économies d'eau et d'énergie.</p>

## Le référentiel de compétences par domaine

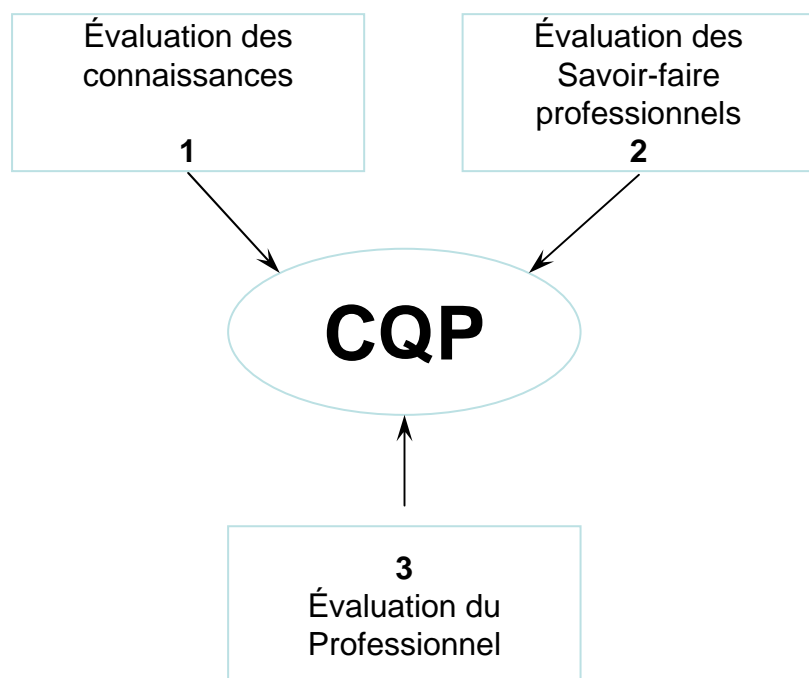
C O M M U N I C A T I O N  A M É L I O R A T I O N	Toutes Options		
	COMMUNICATION AMÉLIORATION L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<p><b>M7 - Communiquer, contribuer à améliorer</b></p> <p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier.</p>	<p>M7A1C1 - Cite les informations utiles au suivi du produit et au bon fonctionnement du process à son poste et dans l'atelier.</p>	<p>M7A1SF1 - Prend en compte les informations et consignes écrites au travail.</p> <p>M7A1SF2 - Renseigne les documents de suivi nécessaires à la traçabilité et à l'élaboration des différents indicateurs.</p> <p>M7A1SF3 - Transmet toute information susceptible de prévenir une dérive des standards process ou produit.</p> <p>M7A1SF4 - Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements.</p>
	<p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son poste en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...).</p>	<p>M7A2C1 - Connaît les principales missions de ses différents interlocuteurs ( qualité, maintenance, ... )</p>	<p>M7A2SF1 - Contribue à améliorer son poste.</p>

## Le référentiel de certification

### Opérateur en deuxième transformation des viandes

Pour obtenir le CQP Opérateur en deuxième transformation des viandes, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de trois types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



Évaluation 1 Elle porte sur les connaissances requises pour réussir dans l'emploi et s'adapter à ses évolutions. Elle est mise en œuvre par un formateur en adéquation avec le référentiel national.

Évaluation 2 Elle porte sur la validation en continu, sur une période donnée, de l'ensemble des items de maîtrise professionnelle. Elle est réalisée dans l'entreprise par le tuteur encadrant.

Évaluation 3 L'évaluation professionnelle est réalisée par un professionnel de la branche, externe à l'entreprise. Il procède à une évaluation sur site avec le titulaire de l'emploi pour valider sa maîtrise globale de la qualification.

## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation du CQP

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

Type d'évaluation	Objectifs d'évaluation / L'opérateur	Item de compétence
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'opérateur n'atteint pas l'objectif.
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'opérateur atteint partiellement l'objectif conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu.
	Réalise en autonomie	L'opérateur atteint l'objectif conformément à un mode opératoire bien intégré.
	Maîtrise	L'opérateur réalise en autonomie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action pour le bon fonctionnement du process.

## Les critères de réussite pour la validation du CQP

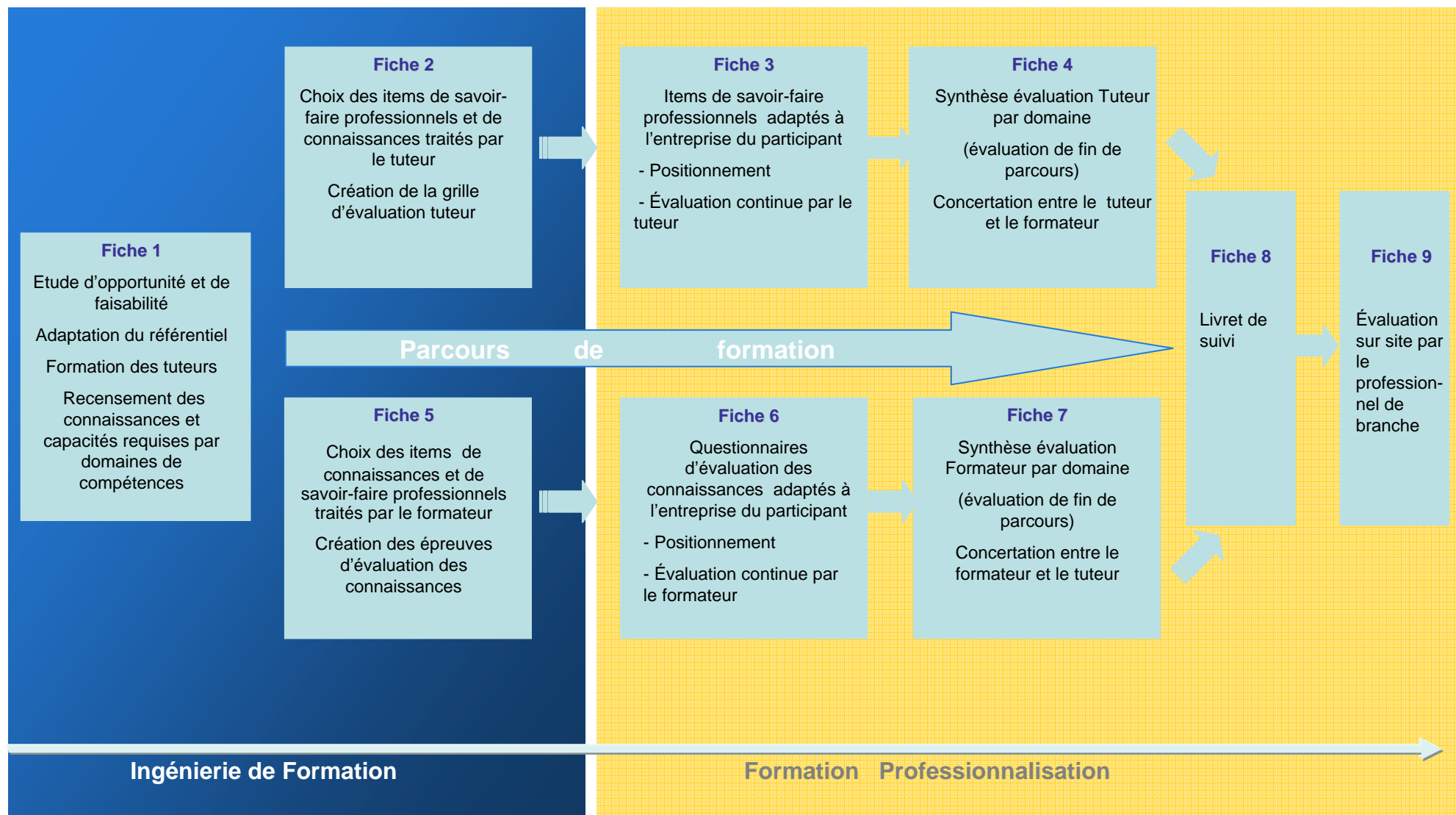
La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivants pour la validation du CQP

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				COMPETENCES EN SITUATION DE TRAVAIL				
		-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	Questionnement de l'opérateur	Observation structurée en activité			
TECHNOLOGIE	Explique (minimum requis)						-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
- Prépare le travail	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances					65% de bonnes réponses				
- Conduit son poste, sa production										
- Travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu										
<b>QUALITE – SECURITE - ENVIRONNEMENT</b>										
- Collecte et transmet les informations sur le produit	65 %									
- Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production										
- Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé										
<b>COMMUNICATION – AMELIORATION</b>										
- Communique et contribue à améliorer	65%									



# Schéma de principe de l'évaluation continue



# L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

\* Cf annexes

## **L'accès au CQP Opérateur en deuxième transformation des viandes par la Validation des Acquis de l'Expérience professionnelle**

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.

## ANNEXE 1

Composition du jury national	intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région</p>

# ANNEXE 2

## Exemple de dossier de certification présenté au jury national

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR EN 2ème TRANSFORMATION DES VIANDES</b> Option :		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR DE FIN DE PARCOURS EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>		
Entreprise :			
<b>DOMAINES</b>	Explique	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
<b>TECHNOLOGIE</b>	Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %		
Prépare le travail			
Conduit son poste, sa production			
Travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Collecte et transmet des informations sur le produit			
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production			
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé			
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>			
Communique, contribue à améliorer			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b> L'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances.			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR EN 2ème TRANSFORMATION DES VIANDES</b> Option :							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR DE FIN DE PARCOURS EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>							
Entreprise :								
<b>DOMAINES</b>	Intitulé activité 1				Idem Intitulé autres activités			
	Total de nombre de croix par critère				Total de nombre de croix par critère			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
Prépare le travail								
Conduit son poste, sa production								
Travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>								
Collecte et transmet des informations sur le produit								
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production								
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
Communique, contribue à améliorer								
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif - Contribue : atteint partiellement l'objectif - Réalise en autonomie : atteint l'objectif - Maîtrise : atteint l'objectif et traite les aléas							
<b>Observations du Tuteur :</b>								
Nom du Tuteur :					Date :			
Fonction :					Visa :			
En annexe évaluation détaillée								

## ANNEXE 2

### Exemple de dossier de certification présenté au jury national

ICGV	CQP OPERATEUR EN 2ème TRANSFORMATION DES VIANDES
	Option :
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
PHASE 1	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier V.A.E.
PHASE 2	Présentation à l'opérateur et explication des modalités de l'évaluation.
PHASE 3	Le Professionnel invite l'opérateur à présenter son poste à partir d'un questionnaire structuré (grille de validation).
PHASE 4	L'opérateur conduit le poste 1 sous l'observation du Professionnel (grille de validation).
PHASE 5	Renouvellement phase 4 sur poste 2 (grille de validation).
PHASE 6	Le Professionnel termine son questionnaire structuré (grille de validation).
PHASE 7	Le Professionnel conclut l'évaluation et informe l'opérateur du déroulement ultérieur de la procédure.

ICGV	CQP OPERATEUR EN 2ème TRANSFORMATION DES VIANDES							
	Option :							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>							
Entreprise :								
Evaluation de Maîtrise Professionnelle	L'opérateur explique		Taux moyen en %		L'opérateur réalise la production			
	oui	non			-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
M1 Prépare le travail					M2 Conduit son poste, réalise la production Intitulé activité 1			
M3 Travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>					M2 Conduit son poste, réalise la production Intitulé activité 2			
M4 Collecte et transmet des informations sur le produit								
M5 Respecte la sécurité sanitaire, réalise l'autocontrôle de production					Observations du professionnel :			
M6 Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
M7 Communique, contribue à améliorer								
Nom de l'évaluateur professionnel :				Date : Visa :				
En annexe grille de validation détaillée								

# ANNEXE 2 ( suite )

## Évaluation du Professionnel et Grille de validation

ICGV

EVALUATION DU PROFESSIONNEL - GRILLE DE VALIDATION

Questionnement de l'opérateur		
PHASE 3	<b>L'opérateur explique comment conformément aux bonnes pratiques</b>	Intitulé activité 1
	<b>M1 - Il prépare le travail</b>	oui non
	- cite la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité	
	- désigne les outils et équipements utilisés à son poste	
	- apprécie l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements	
	- explique les conditions qui garantissent un usage performant, sécurisé et propre	
	<b>M3 - Il travaille avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu</b>	
	- indique les fréquences d'entretien des couteaux, whizzards et autres outils et matériels	
	- définit les critères d'appréciation d'un bon affûtage	
	- définit les critères d'appréciation d'un bon affilage	
	<b>M4 – Il collecte et transmet des informations sur le produit</b>	
	- justifie l'importance de la traçabilité du produit	
	- indique la procédure en cas d'anomalie d'identification	
	<b>M5 - Il respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production</b>	
	- nomme les critères d'appréciation de la conformité du produit avant et après son intervention	
PHASE 6	- indique, le traitement des morceaux impropres à la consommation à son poste, éventuellement celui des matières à risque spécifié	
	<b>M6 - Il maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>	
	- précise les modalités de rangement de son poste et de premier nettoyage du poste	
	- identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et dans son atelier	
	<b>M7 - Il communique et contribue à améliorer</b>	
	- cite les informations utiles à la tenue de son poste	
	- cite les principales missions de ses interlocuteurs	
Total		
%		

Observation structurée de l'opérateur à son poste sur 2 postes de travail relevant de son profil de polyvalence									
PHASE 4	<b>Le professionnel examine comment conformément aux bonnes pratiques</b>	Intitulé activité 1*				Intitulé activité 2*			
	<b>M2 – Il conduit le poste, réalise la production</b>	-1-	-2-	-3-	-4-	-1-	-2-	-3-	-4-
	- porte la tenue hygiène requise								
	- porte les équipements de protection individuelle exigés au poste								
	- réalise la production conformément au mode opératoire et instructions de travail								
	- satisfait aux objectifs de qualité du produit								
	- satisfait à la cadence de la ligne								
	- travaille avec des gestes et des postures adaptés								
	- adapte son intervention pour résoudre un éventuel dysfonctionnement								
	- effectue les contrôles qualité du produit conformément aux instructions de travail								
	- signale le cas échéant, toute anomalie à la personne concernée								
	- vérifie l'information de traçabilité et la reporte si besoin sur support prévu								
	- réalise l'affûtage, l'affilage des outils aux fréquences requises								
	- procède aux opérations de nettoyage prescrites (lavage mains, rinçage tablier, poste)								
	- procède aux opérations de désinfection des outils aux fréquences requises								
Total									

\* -1- Ne maîtrise pas -2- Contribue -3- Réalise en autonomie -4- Maîtrise

## ANNEXE 3

### Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

Nom du candidat	Entreprise	CQP préparé :							
		Profil de polyvalence							
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>									
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche			
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Compétences en situation de travail</b>			
						Questionnement Opérateur		Observation structurée en activité	
		1	2	3	4				
Technologie									
Qualité / Sécurité / Environnement									
Communication / Amélioration									
Niveau requis	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 % de bonnes réponses		100 % au minimum niveau 3	
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>		Oui <input type="checkbox"/>	
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>		Non <input type="checkbox"/>	
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>									
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>				Observations du jury				
Signature du président du jury									
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>								

CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes



## Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :

La Confédération Nationale de la Triperie Française,  
La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,  
La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,  
Le Syndicat National du Commerce du Porc,  
Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,  
Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,  
La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,  
La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,  
La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,  
La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**

**CONDUCTEUR DE MACHINES DE FABRICATION  
ET/OU DE CONDITIONNEMENT**

**CPNEFP** de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

**les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

**les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des  
Viandes**

## SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 4
Le périmètre du CQP Conducteur de machines de fabrication et/ou de conditionnement	p. 6
Le référentiel Emploi, Missions et Activités	p. 7
Le référentiel de compétences	p. 8
Le référentiel de compétences par domaines	p. 9 à 15
Le référentiel de certification	p. 16 à 19
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 20
L'accès au CQP par la VAE	p. 21
Annexes	p. 22 à 26

# Pourquoi un CQP Conducteur de Machines ?

## Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

### Le CQP

Conducteur de machines de fabrication et/ou conditionnement

a été créé par l'accord paritaire de branche du 16.12. 2005

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés

## Pour le salarié

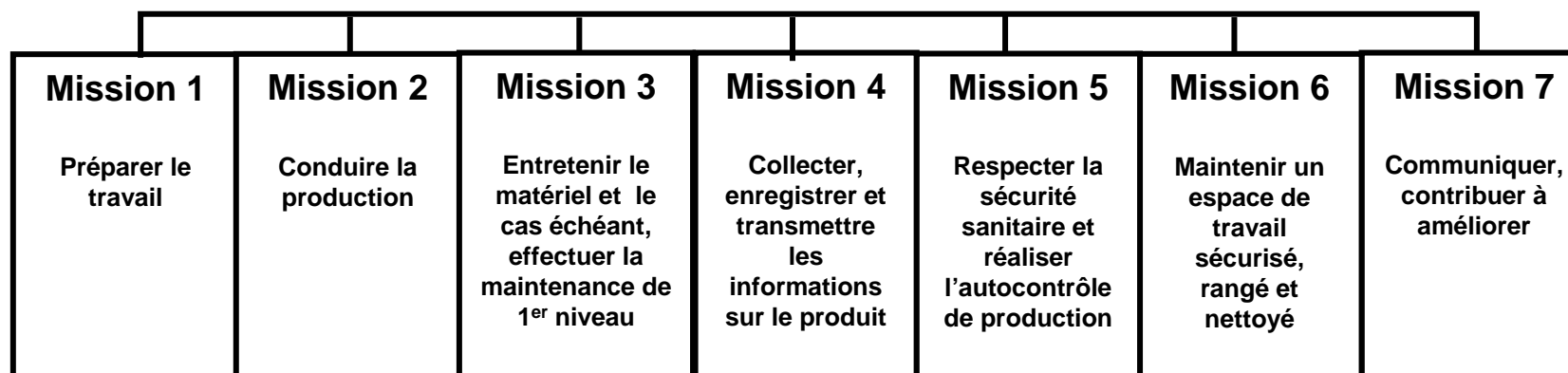
Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

## La définition de l'emploi

### Finalité / Fonction

L'activité de conduite de machines intègre les opérations suivantes : broyage, mélange, formage, poussage, torsadage, tranchage, conditionnement sur des lignes sous film, sous-vide, sous atmosphère contrôlée ou tout nouveau procédé, étuyage et étiquetage.



<b>Situation hiérarchique</b>	Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier et, dans certaines configurations d'organisation, d'un animateur d'équipe
<b>Classification</b>	Les personnes titulaires du CQP « conducteur de machines » occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau OQ 2 Coefficient 180 de la CCN n°3179

## Les étapes du process de conduite de machines

L'opérateur effectue la conduite d'une machine ou d'un ensemble de machines réalisant des opérations de préparation, de fabrication ou de conditionnement de produits à base de viande.

Ses principales missions consistent à organiser son poste de travail (préparation et rangement) conduire et régler sa ou ses machines, surveiller la qualité de la production.

Les principales activités peuvent se classer en trois ensembles :

Activités	Ensemble 1	Ensemble 2	Ensemble 3
	Hachage Broyage Mélange Cutterage Barattage	Formage Poussage Torsadage Tranchage Cuisson	Conditionnement Thermoformage Operculage Etuyage Etiquetage

En fonction du type de machine et de son importance, le conducteur peut recevoir l'aide d'un ou plusieurs opérateurs, notamment pour les opérations d'approvisionnement et de réception des produits fabriqués

## Le périmètre du CQP Conducteur de machines de fabrication et/ou de conditionnement

Le CQP Conducteur de Machines se caractérise par une logique de polyvalence.

Pour obtenir le CQP l'opérateur doit être en mesure de conduire plusieurs machines concourant à la fabrication ou au conditionnement d'un produit élaboré (exemples : steak haché, brochettes, tripes cuisinées...).

Le périmètre du CQP conducteur de machines requiert la maîtrise d'au moins 3 des activités clefs suivantes :

Ensemble 1	Ensemble 2	Ensemble 3
Hachage	Formage	Conditionnement
Broyage	Poussage	Thermoformage
Mélange	Torsadage	Operculage
Cutterage	Tranchage	Etuyage
Barattage	Cuisson	Etiquetage

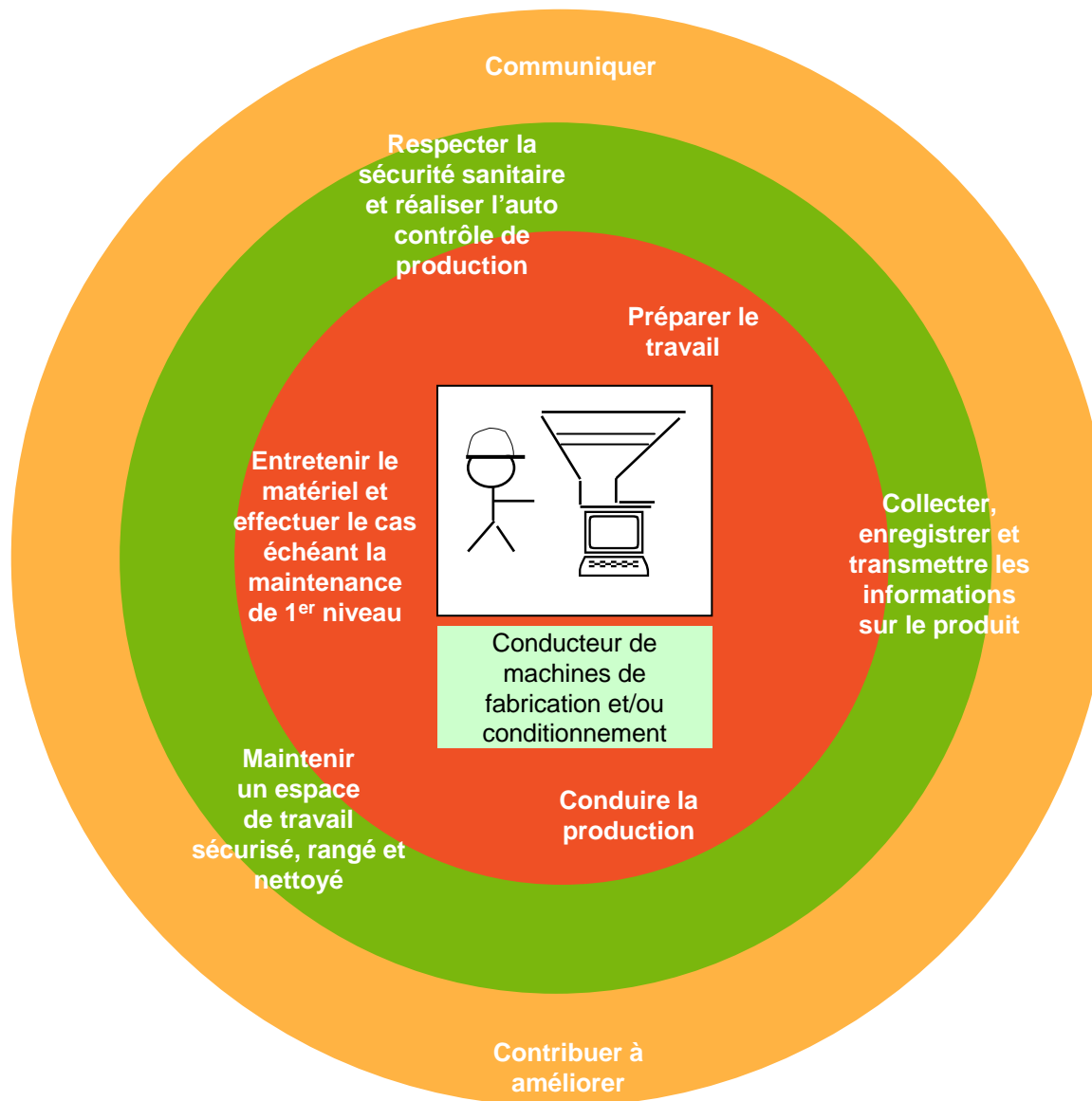


# Le référentiel Emploi, Missions et Activités

L'activité de conduite de machine intègre les opérations suivantes, par exemple : hachage, broyage, mélange, formage, poussage, torsadage, tranchage, conditionnement sur des lignes sous film, sous-vide, sous atmosphère contrôlée ou tout nouveau procédé et étiquetage,...

M1 Préparer le travail	M2 Conduire la production	M3 Entretenir le matériel et le cas échéant, effectuer la maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau	M4 Collecter, enregistrer et transmettre les informations sur le produit	M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production	M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé	M7 Communiquer, Contribuer à améliorer
<p>M1A1 - Revêtir les équipements de travail correspondant aux consignes d'hygiène et de sécurité</p> <p>M1A2- S'informer du planning de travail pour la journée</p> <p>M1A3 - Effectuer toutes les opérations préalables à l'exécution de son travail</p> <p>M1A4 - Monter les différents organes de la machine et apprécier l'état de fonctionnement, sécurité et propreté des équipements</p> <p>M1A5 - S'assurer de la conformité et de la qualité des matières premières et des consommables nécessaires au programme de production (produits, emballages, outillage...)</p> <p>M1A6 - Préparer l'organisation du suivi de son activité (documents, enregistrements,...)</p>	<p>M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine (selon le mode opératoire)</p> <p>M2A2 - Procéder aux réglages en fonction de la matière première à traiter, et de la destination et du mode de conditionnement des produits sortants</p> <p>M2A3 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la conformité des produits sortants et optimiser les différents paramètres</p> <p>M2A4 - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première et consommables</p> <p>M2A5 - Arrêter la machine si nécessaire (fin de série, fin de journée, non conformité produit, ...)</p>	<p>M3A1- Maintenir le matériel en état de fonctionnement optimal (réglage de paramètres, respect des normes de sécurité)</p> <p>M3A2- En fonction des procédures en vigueur dans l'entreprise, détecter et intervenir sur les dysfonctionnements simples de la machine</p> <p>M3A3- Le cas échéant, décrire les dysfonctionnements simples et ses premières interventions auprès de son responsable de service</p>	<p>M4A1 - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données (traçabilité, quantités entrées / sorties, température, rebuts ...)</p> <p>M4A2 - Rendre compte des résultats de production et du fonctionnement de la machine et signaler toute anomalie à la personne concernée</p>	<p>M5A1- Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>M5A2- Contrôler la qualité du produit et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail</p> <p>M5A3- Signaler toute anomalie</p> <p>M5A4- Enregistrer les données</p>	<p>M6A1- Prévenir tout risque dans son espace de travail</p> <p>M6A2- En fonction des procédures en vigueur dans l'entreprise, démonter la ou les machines et ranger les différents organes de celle-ci</p> <p>M6A3- Nettoyer ou préparer le nettoyage, le cas échéant, des machines, son matériel et les abords de son espace de travail</p> <p>M6A4- Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans son espace de travail</p>	<p>M7A1- Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier</p> <p>M7A2- Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues notamment les régisseurs, son supérieur hiérarchique et éventuellement les services fonctionnels (maintenance, service qualité, service nettoyage, ...)</p>

# Le référentiel de compétences



Le référentiel de compétences du CQP Conducteur de machines, établi à partir de la définition de l'emploi fait apparaître trois domaines de compétences.

## Domaines de Compétences

- **TECHNOLOGIE :**  
Produit/Processus
- **QSE :** Qualité, Sécurité, Environnement
- **CA :** Communication, Amélioration

# Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE	TECHNOLOGIE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	L'opérateur est capable de :		
	<b>M1 Préparer le travail</b>		
	M1A1- Revêtir les équipements de travail correspondants aux consignes d'hygiène, sécurité	M1A1C1- Cite la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité	M1A1SF1- Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et sécurité mis à sa disposition
	M1A2- S'informer du planning de travail pour la journée	M1A2C1- Décrit les étapes du process de production de son atelier	M1A2SF1-Recueille les différentes informations nécessaires pour conduire sa production
	M1A3 - Effectuer toutes les opérations préalables à l'exécution de son travail	M1A3C1- Explique les réglages de la ou des machines en fonction des produits à fabriquer M1A3C2- Décrit les étapes des modes opératoires s'appliquant à sa ou ses machines : arrêt / marche, paramètres de conduite, réglages, principaux dysfonctionnements et actions correctives	M1A3SF1- Procède au réglage en fonction des produits à élaborer et de leur destination commerciale
	M1A4 - Monter les différents organes de la machine et apprécier l'état de fonctionnement, sécurité et propreté des équipements	M1A4C1- Connaît les principes de fonctionnement de l'installation et son rôle dans le processus de fabrication (broyage, tranchage, formage,...) M1A4C2- Cite les principaux organes de la ou des machines et leur fonctionnement (cellules, capteurs, compteur, ...) M1A4C3- Décrit tous les équipements et outils périphériques, leurs installations et leur fonctionnement (matrices, canules, moules, ...)	M1A4SF1- Réalise le montage de la ou des machines et/ou procède au contrôle du montage
	M1A5 - S'assurer de la conformité et de la qualité des matières premières et des consommables nécessaires au programme de production (produits, emballages, outillage...)	M1A5C1- Liste les différentes sortes de consommables à sa disposition et justifie leur emploi selon la fabrication M1A5C2- Cite les composants et les caractéristiques des matières premières, leurs principaux risques d'altération (risque microbiologique, évolution couleur, action du froid) M1A5C3- Explique les modes de conservation utilisés et leurs caractéristiques au regard notamment des impératifs microbiologiques et de DLC	M1A5SF1- S'assure de la présence et de la conformité des consommables et de la matière à travailler M1A5SF2- Effectue des contrôles qualité des matières premières et s'assure de leur conformité avec le cahier des charges et signale en cas d'anomalie détectée
	M1A6 - Préparer l'organisation du suivi de son activité (documents, enregistrements)	M1A6C1-Décrit les fiches recette et les fiches production	M1A6SF1- Réalise le suivi de son activité

## Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE	TECHNOLOGIE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	L'opérateur est capable de :		
	<b>M2 Conduire la production</b>		
	M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine (selon le mode opératoire)	M2A1C1- Explique les fiches d'instruction et modes opératoires	M2A1SF1- Sait conduire sa machine et tenir son poste dans son environnement
	M2A2 - Procéder aux réglages en fonction de la matière première à traiter, de la destination et du mode de conditionnement des produits sortants	M2A2C1- Cite les différentes recettes M2A2C2- Décrit les différents types de conditionnement (sous vide, sous atmosphère modifié...)	M2A2SF1- Est capable d'exécuter la recette ( dosage des ingrédients) M2A2SF2- Utilise les outils conformément aux instructions : démontage remontage, choix des plaques de grammage ou des canules, mise en route, approvisionnement, changement des moules de thermoformeuses, mise en place des consommables, réglage et optimisation du fonctionnement machine.
	M2A3 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la conformité des produits sortants et optimiser les différents paramètres	M2A3C1- Cite les différents facteurs influençant la qualité de la préparation et de la fabrication (température, hygrométrie...) M2A3C2- Décrit les paramètres pour effectuer de bonnes soudures	M2A3SF1- Est capable de suivre les indicateurs de production (rendement matière-productivité) M2A3SF2- Effectue l'entretien du matériel au cours de son travail, retranscrit les indicateurs de performances pour optimiser le fonctionnement de la machine.
	M2A4 - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première et consommables	M2A4C1- Explique les règles du FIFO pour l'utilisation des matières premières M2A4C2- Liste les différents types d'emballage et leurs propriétés.	M2A4SF1- Approvisionne régulièrement la machine en matière première et consommables en respectant les instructions de production
	M2A5 - Arrêter la machine si nécessaire (fin de série, fin de journée, non conformité produit, urgence sécurité,...)	M2A5C1- Connaît les fiches d'instructions relatives à l'arrêt machine	M2A5SF1- Arrête la machine en fin de journée, fin de série, non-conformité de produit ou impératif sécurité selon les procédures en vigueur

## Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE	TECHNOLOGIE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	L'opérateur est capable de :		
	<p><b>M3 Entretien le matériel et le cas échéant, effectuer la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau</b></p> <p>M3A1- Maintenir le matériel en état de fonctionnement optimal (réglage de paramètres, respect des normes de sécurité).</p> <p>M3A2 - En fonction des procédures en vigueur dans l'entreprise, détecter et intervenir sur les dysfonctionnements simples de la ou des machines.</p> <p>M3A3 - Le cas échéant, décrire les dysfonctionnements simples et ses premières interventions auprès de son responsable de service.</p>	<p>M3A1C1- Connaît le domaine d'intervention de la maintenance.</p> <p>M3A1C2- Connaît les principes de fonctionnement de la ou des machines.</p> <p>M3A2C2- Justifie l'utilisation des outils et des installations en fonction des activités à réaliser.</p> <p>M3A3C1- A partir d'un cas concret d'un dysfonctionnement, participe à son analyse en intégrant la notion de pluricausalité.</p>	<p>M3A1SF1- Applique le contrôle systématique des organes de sécurité de la ou des machines (arrêts d'urgence, capteurs protections).</p> <p>M3A2SF1 - Intervient sur les dysfonctionnements simples de la ou des machines.</p> <p>M3A3SF1 - Caractérise, le cas échéant les dysfonctionnements simples de la ou des machines.</p>

## Le référentiel de compétences par domaine

Q U A L I T E  S E C U R I T E  E N V I R O N N E M E N T	QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	L'opérateur est capable de :		
	<p><b>M4 Collecter, enregistrer et transmettre les informations sur le produit</b></p> <p>M4A1 - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données (traçabilité, quantités entrées / sorties, température, rebuts ...)</p> <p>M4A2 - Rendre compte des résultats de production et du fonctionnement de la machine et signaler toute anomalie à la personne concernée</p>	<p>M4A1C1- Explique le schéma de traçabilité et son rôle</p> <p>M4A1C2 - Décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits à l'issue de la production (rebuts, produits mal formés...)</p> <p>M4A1C3 - Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte.</p> <p>M4A2C1- Rend compte des résultats de production et du fonctionnement de la machine</p>	<p>M4A1SF1- Collecte et transmet avec le support approprié toute information d'identification et de traçabilité du produit</p> <p>M4A1SF2 - Renseigne si nécessaire et veille à la bonne transmission du support d'identification du produit au poste aval</p> <p>M4A1SF3 - S'il détecte une anomalie d'identification, en analyse les causes avec les personnes concernées</p> <p>M4A2SF1- Contrôle, collecte et transmet toute information nécessaire au suivi de production et à la traçabilité du produit ( comptabilité matière, étiquetage..).</p> <p>M4A2SF2 - Utilise les moyens informatiques ou tout autre support pour le suivi de la traçabilité.</p>

## Le référentiel de compétences par domaine

Q U A L I T E  S E C U R I T E  E N V I R O N N E M E N T	QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	L'opérateur est capable de :		
	<b>M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production</b>		
	M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit	M5A1C1- Possède les notions de base en matière d'hygiène(du produit, du process, des locaux et matériels, de l'individu) M5A1C2- Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP et éventuellement aux démarches qualité existantes(labels produits et certification d'entreprise...) M5A1C3- Cite les principales sources de contamination ou de pollution (produit, process, locaux, matériel, opérateurs, ...)	M5A1SF1- Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène (tenue propre et conforme, nettoyage et désinfection des outils selon instructions) M5A1SF2- Respecte les procédures d'hygiène en vigueur. Met en œuvre les mesures préventives adaptées à son activité (fréquence de nettoyage des mains, rinçage des machines et des outils, désinfection régulière des outils)
	M5A2 -Contrôler la qualité du produit et vérifier sa conformité au cahier des charges ou consignes de travail	M5A2C1- Liste les contrôles ou autocontrôles à effectuer à son poste M5A2C2- Explique les critères qualité relatifs aux produits fabriqués à son poste (standard, paramètres, critères de conformité, tolérance) et l'orientation à donner aux produits défectueux (enregistrement).	M5A2SF1- Effectue les autocontrôles sur les produits fabriqués (les sortants) et vérifie leur conformité à la fiche recette ou produit ou au cahier des charges  M5A2SF2- Effectue les contrôles selon les procédures (température, MG, teneur en gaz,...) et intervient en fonction de son champ de responsabilité.
	M5A3 - Signaler toute anomalie	M5A3C1- Etablit les relations de cause à effet entre la non qualité à son poste et la qualité ultérieure du produit ( conservation, aspect, réclamation client...).	M5A3SF1 - Identifie la ou les causes d'un résultat non conforme et signale les écarts lors des contrôles et intervient en fonction de son champ de responsabilité.
	M5A4 - Enregistrer les données	M5A4C1- Décrit l'usage des moyens informatiques ou tout autre support pour l'enregistrement des données	M5A4SF1- Utilise les moyens informatiques ou tout autre support pour enregistrer toutes anomalies ou résultats de production

# Le référentiel de compétences par domaine

Q U A L I T E  S E C U R I T E  E N V I R O N N E M E N T	QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	L'opérateur est capable de :		
	<p><b>M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b></p> <p>M6A1- Prévenir tout risque dans son espace de travail</p> <p>M6A2- En fonction des procédures en vigueur dans l'entreprise, démonter la ou les machines et ranger les différents organes de celle(s)-ci</p> <p>M6A3- Nettoyer ou préparer le nettoyage, le cas échéant, des machines, des matériels et les abords de son espace de travail en référence aux procédures de nettoyage / désinfection</p> <p>M6A4- Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans son espace de travail</p>	<p>M6A1C1- Identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et d'une façon plus générale, dans son atelier. Cite les mesures préventives à adopter. Connaît les dispositions du document unique relatives à son périmètre d'intervention</p> <p>M6A1C2- Nomme les consignes de sécurité applicables à son périmètre d'intervention et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier</p> <p>M6A1C3- Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement et propose les précautions de sécurité. A partir d'un cas concret d'incident ou d'accident, contribue à son analyse en intégrant la notion de pluri causalité</p> <p>M6A1C4- Repère les responsabilités des différents acteurs en matière de sécurité (secouristes, CHSCT, inspecteur du travail, médecine du travail).</p> <p>M6A2C1- Décrit les étapes de préparation du nettoyage et les précautions nécessaires.</p> <p>M6A3C1- Décrit les étapes du plan de nettoyage désinfection applicable à son atelier</p> <p>M6A3C2 - Cite la procédure de nettoyage appliquée à son poste</p> <p>M6A4C1- Cite les dispositions relatives à la gestion de l'environnement (eau, énergie, matières premières, déchets) pour son poste et son atelier</p>	<p>M6A1SF1- Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>M6A1SF2- Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition</p> <p>M6A1SF3- Respecte les procédures et consignes de sécurité en vigueur dans l'entreprise</p> <p>M6A1SF4- Applique les gestes et postures ergonomiques favorisant l'économie de l'effort et la sécurité</p> <p>M6A2SF1- S'il est amené à effectuer des opérations de pré nettoyage ,effectue le démontage et le rangement des outils aux emplacements prévus. Protège les organes sensibles des matériels</p> <p>M6A3SF1 Procède au rangement et au nettoyage de son poste en respectant la procédure. Applique les règles de sécurité lors du démontage et du nettoyage, notamment lors de l'utilisation de produits .</p> <p>M6A3SF2- Réalise des contrôles sur la propreté et le rangement du poste.</p> <p>M6A4SF1- Procède, le cas échéant, au tri et à la sélection des déchets en utilisant les bacs adéquats</p> <p>M6A4SF2- Applique les dispositions à son poste favorisant les économies d'eau et d'énergie</p>



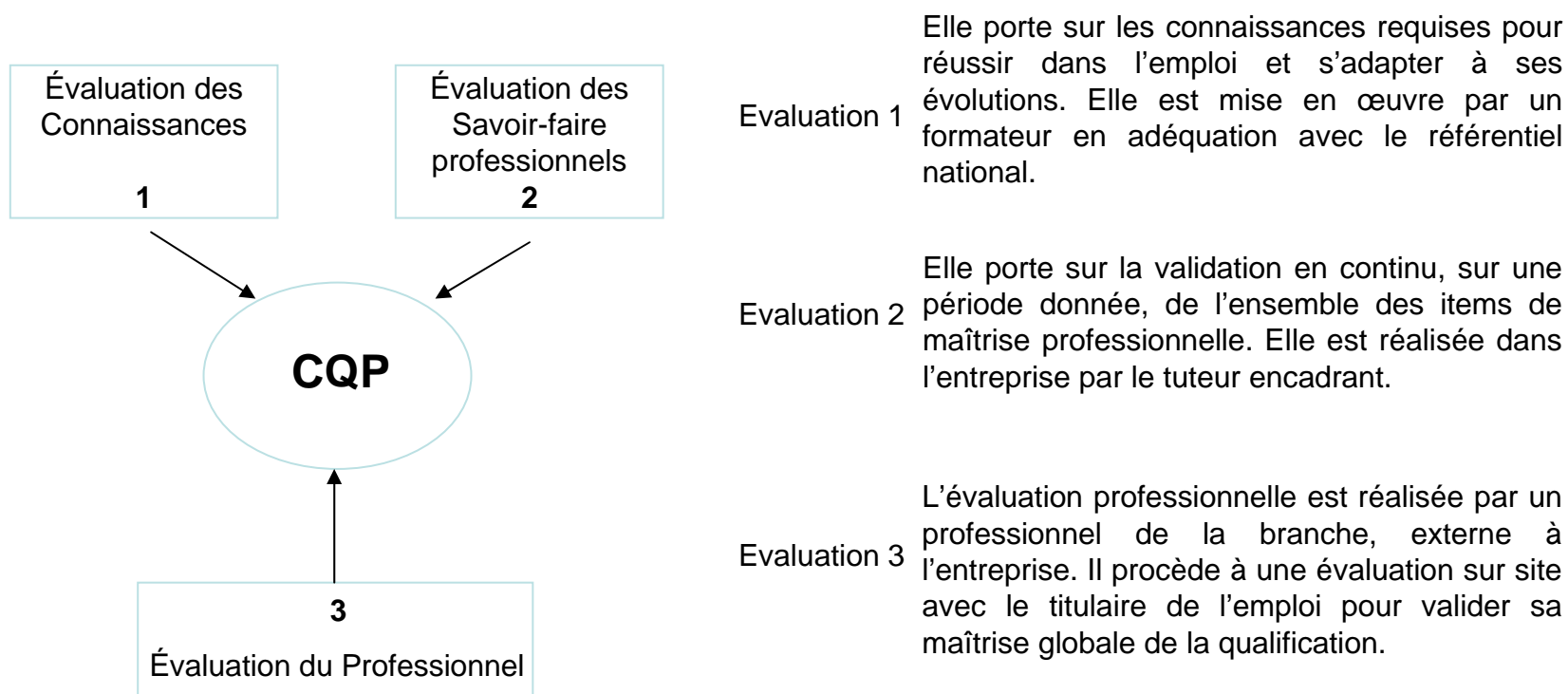
## Le référentiel de compétences par domaine

C O M M U N I C A T I O N  A M E L I O R A T I O N	COMMUNICATION AMELIORATION L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<p><b>M7 Communiquer, contribuer à améliorer</b></p> <p>M7A1- Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier.</p> <p>M7A2- Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues notamment les régleurs, son supérieur hiérarchique et éventuellement les services fonctionnels (maintenance, service qualité, service nettoyage, ...).</p>	<p>M7A1C1- Cite les informations utiles au suivi du produit et au bon fonctionnement du process à son poste et dans l'atelier.</p> <p>M7A1C2- Connaît les principales missions de ses différents interlocuteurs (qualité, maintenance,.....).</p>	<p>M7A1SF1- Prend en compte les informations et consignes écrites au travail.</p> <p>M7A1SF2- Renseigne les documents de suivi nécessaires à la traçabilité et à l'élaboration des différents indicateurs.</p> <p>M7A1SF3- Transmet toute information susceptible de prévenir une dérive des standards process ou produit.</p> <p>M7A1SF4- Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements.</p> <p>M7A2SF1- Contribue à améliorer son activité.</p>

## Le référentiel de certification Conducteur de Machines de fabrication et/ou de conditionnement

Pour obtenir le CQP Conducteur de machines de fabrication et/ou de conditionnement, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de 3 types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation du CQP

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

Type d'évaluation	Objectifs d'évaluation / L'opérateur	Item de compétence
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'opérateur n'atteint pas l'objectif
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'opérateur atteint partiellement l'objectif conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie	L'opérateur atteint l'objectif conformément à un mode opératoire bien intégré.
	Maîtrise	L'opérateur réalise en autonomie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action pour le bon fonctionnement du process

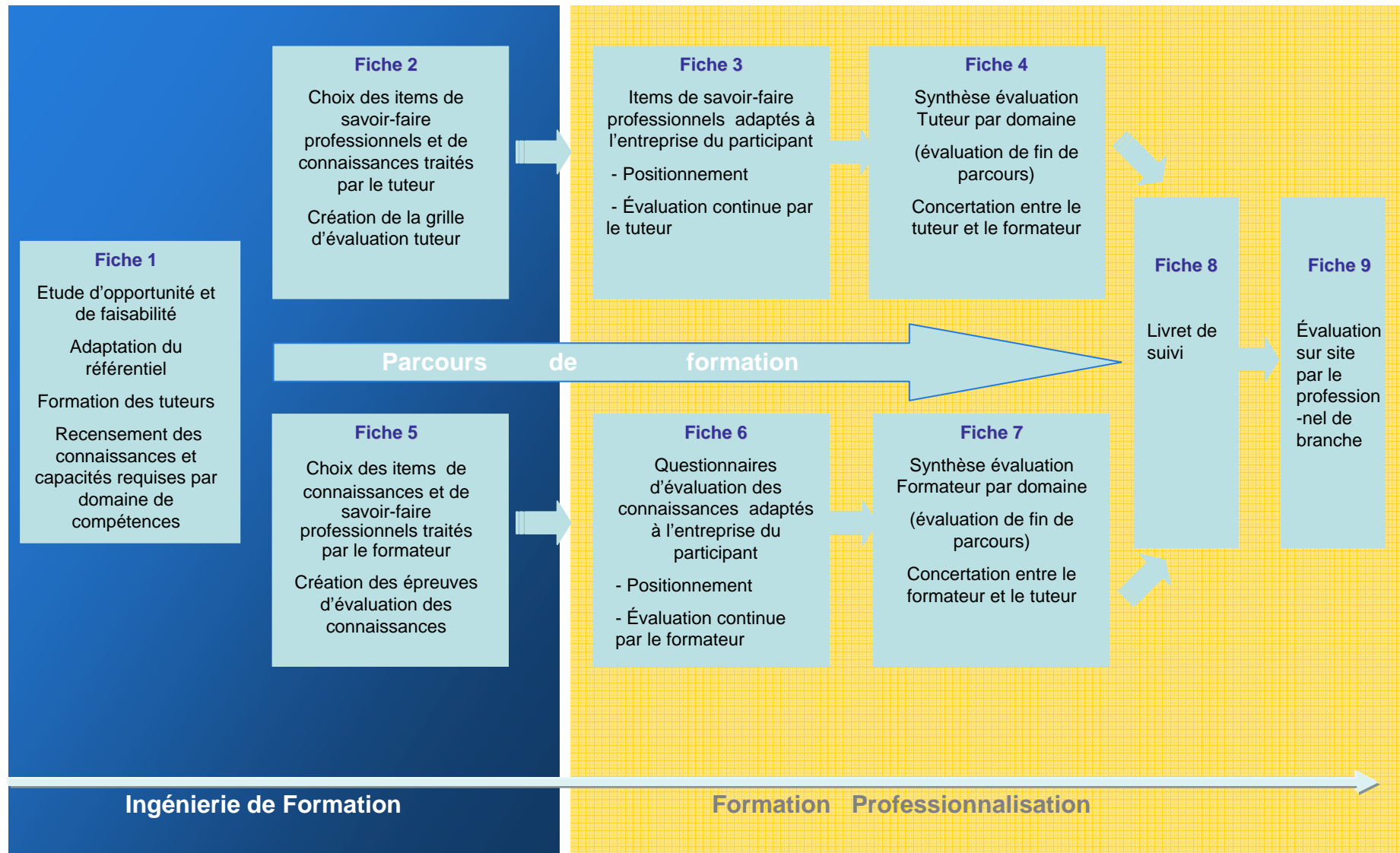
## Les critères de réussite pour la validation du CQP

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivants pour la validation du CQP

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				COMPETENCES EN SITUATION DE TRAVAIL									
TECHNOLOGIE	Explique (minimum requis)	-1-	-2-	-3-	-4-	Questionnement de l'opérateur	Observation structurée en activité								
		Ne maîtrise pas	Contribue	Réalise en autonomie	Maîtrise		-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise					
- Prépare le travail	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances					65% de bonnes réponses									
- Conduit sa production															
- Entretien le matériel et le cas échéant, effectue la maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau															
QUALITE – SECURITE - ENVIRONNEMENT															
- Collecte, enregistre et transmet les informations sur le produit	65 %										100 %				
- Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production															
- Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé															
COMMUNICATION – AMELIORATION															
- Communique et contribue à améliorer	65%														

## Schéma de principe de l'évaluation continue



## L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

\* Cf annexes  
CQP Conducteur machines

## **L'accès au CQP Conducteur de machines par la validation des acquis de l'expérience professionnelle**

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle.

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.

## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région</p>



# ANNEXE 2

## Exemple de dossier de certification présenté au jury national

<b>ICGV</b>	<b>CQP CONDUCTEUR DE MACHINE(S) DE FABRICATION ET / OU DE CONDITIONNEMENT</b>		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR</b>		
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>		
	<b>EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>		
<b>DOMAINES</b>	Explique Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Prépare le travail			
Conduit sa production			
Entretient le matériel et le cas échéant, effectue la maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Collecte, enregistre et transmet les informations sur le produit			
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production			
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé			
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>			
Communique, contribue à améliorer			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b> L'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances.			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

<b>ICGV</b>	<b>CQP CONDUCTEUR DE MACHINE(S) DE FABRICATION ET / OU DE CONDITIONNEMENT</b>							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR</b>							
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>							
	<b>EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>							
<b>DOMAINES</b>	Intitulé activité 1				Intitulé activité 2 à 3			
	Total de nombre de croix par critère							
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
Prépare le travail								
Conduit sa production								
Entretient le matériel et le cas échéant, effectue la maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>								
Collecte, enregistre et transmet les informations sur le produit								
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production								
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
Communique, contribue à améliorer								
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif - Contribue : atteint partiellement l'objectif - Réalise en autonomie : atteint l'objectif - Maîtrise : atteint l'objectif et traite les aléas							
<b>Observations du Tuteur :</b>								
Nom du Tuteur :					Date :			
Fonction :					Visa :			
En annexe évaluation détaillée								

## ANNEXE 2 (suite)

### Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP CONDUCTEUR DE MACHINE(S) DE FABRICATION ET / OU DE CONDITIONNEMENT
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
<b>PHASE 1</b>	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier V.A.E.
<b>PHASE 2</b>	Présentation à l'opérateur et explication des modalités de l'évaluation.
<b>PHASE 3</b>	Le Professionnel invite l'opérateur à présenter son activité à partir d'un questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 4</b>	Le conducteur conduit sa production correspondant à une activité 1 (ex : hachage) sous l'observation du Professionnel (grille de validation).
<b>PHASE 5</b>	Renouvellement phase 4 sur activité 2 (ex : formage).
<b>PHASE 6</b>	Le Professionnel termine son questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 7</b>	Le Professionnel conclut l'évaluation et informe l'opérateur du déroulement ultérieur de la procédure.

ICGV	CQP CONDUCTEUR DE MACHINE(S) DE FABRICATION ET / OU DE CONDITIONNEMENT							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>							
Entreprise :								
<b>Evaluation de Maîtrise Professionnelle</b>	L'opérateur explique		Taux moyen en %		L'opérateur conduit sa production			
	oui	non			-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
M1 Prépare le travail					M2 Conduit sa production Intitulé activité 1			
M3 Entretien le matériel et le cas échéant, effectue la maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>					M2 Conduit sa production Intitulé activité 2			
M4 Collecte, enregistre et transmet les informations sur le produit								
M5 Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production					Observations du professionnel :			
M6 Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
M7 Communique, contribue à améliorer								
Nom de l'évaluateur professionnel :				Date : Visa :				
En annexe grille de validation détaillée								

# ANNEXE 2 ( suite )

## Évaluation du Professionnel et Grille de validation

ICGV

EVALUATION DU PROFESSIONNEL -

GRILLE DE VALIDATION

Questionnement de l'opérateur			
PHASE 3	L'opérateur explique comment conformément aux bonnes pratiques	Intitulé activité 1	
	<b>M1 - Il prépare le travail</b>	oui	non
	- Cite la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité		
	- Cite les principaux organes de la machine et apprécie l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité.		
	- Connaît le réglage de la machine en fonction des produits à fabriquer ou à conditionner et cite les besoins de matières premières et de consommables		
	<b>M3 - Il entretient le matériel et le cas échéant, effectue la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau</b>		
	- Indique la nature et les fréquences des opérations de 1 <sup>er</sup> entretien dont il a la charge		
	<b>M4 – Il collecte, enregistre et transmet les informations sur le produit</b>		
	- Connaît les composants et caractéristiques des matières premières		
	- Explique le schéma de traçabilité et son rôle		
PHASE 6	- Décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits à l'issue de la production		
	<b>M5 – Il respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production</b>		
	- Connaît les points critiques et les mesures mises en œuvre pour les maîtriser dans son périmètre d'activité		
	- Liste les contrôles ou autocontrôles à effectuer		
	- Cite les critères qualité relatifs aux produits fabriqués		
	- Cite les principales sources de contamination ou de pollution		
	<b>M6 - Il maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>		
	- Identifie les risques en matière de sécurité à son poste et dans son atelier		
	- Précise les modalités de rangement, de nettoyage de son poste et les dispositions environnementales		
	<b>M7 - Il communique et contribue à améliorer</b>		
	- Cite les informations utiles à la tenue de son poste		
	- Cite les principales missions de ses interlocuteurs		
	Total		
	%		

Observation structurée de l'opérateur en activité sur 2 activités relevant de son profil de polyvalence									
PHASE 4	Le professionnel examine comment conformément aux bonnes pratiques	Intitulé activité 1*				Intitulé activité 2*			
		-1-	-2-	-3-	-4-	-1-	-2-	-3-	-4-
	<b>M2 – Il conduit sa production</b>								
	- Porte la tenue hygiène requise								
	- Porte les équipements de protection individuelle exigés au poste								
	- Réalise les opérations de préparation de la machine (changement d'outils, vérification de paramètres, programmes...)								
	- Procède aux réglages en fonction des produits à élaborer ou à conditionner								
	- S'assure de la disponibilité, de la préparation et du contrôle des matières premières et consommables								
	- Procède à l'approvisionnement de la machine								
	- Assure la mise en route de la machine et lance la production conformément aux modes opératoires								
PHASE 4	- Conduit la machine et contrôle les paramètres de bon fonctionnement								
	- Respecte les procédures d'hygiène en vigueur (fréquences de nettoyage, rinçage, désinfection)								
	- Suit les indicateurs de production (rendement matière, productivité)								
	- Contrôle et collecte toute information nécessaire au suivi de la traçabilité du produit								
	-Effectue les contrôles produits, vérifie leur conformité aux cahiers des charges								
	- Intervient sur les dysfonctionnements simples de la machine								
	- Approvisionne régulièrement la machine en matière première et consommables en respectant les instructions de production								
	- Arrête la machine en fin de journée, fin de série, non-conformité de produit								
	Total								

\* -1- Ne maîtrise pas -2- Contribue -3- Réalise en autonomie -4- Maîtrise

## ANNEXE 3

### Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

<b>Nom du candidat</b>	<b>Entreprise</b>	<b>CQP préparé :</b>								
		<b>Profil de polyvalence</b>								
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>										
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche				
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Compétences en situation de travail</b>				
						Questionnement Opérateur	Observation structurée en activité			
		1	2	3	4		1	2	3	4
<b>Technologie</b>										
<b>Qualité / Sécurité / Environnement</b>										
<b>Communication / Amélioration</b>										
<b>Niveau requis</b>	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 % de bonnes réponses	100 % au minimum niveau 3			
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>			
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>			
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>										
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>					Observations du jury				
Signature du président du jury										
NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>										

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :

La Confédération Nationale de la Triperie Française,  
La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,  
La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,  
Le Syndicat National du Commerce du Porc,  
Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,  
Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,  
La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,  
La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,  
La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,  
La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**

OPÉRATEUR EN RÉCEPTION  
DE MATIÈRES PREMIÈRES  
( PRODUITS CARNÉS )

CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

CQI

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

**les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 43 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

**les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

# SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 4
Le périmètre du CQP Opérateur en réception de matières premières (produits carnés)	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et Activités	p. 6
Le référentiel de compétences	p. 7
Le référentiel de compétences par domaine	p. 8 à 14
Le référentiel de certification	p. 15 à 18
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 19
L'accès au CQP par la V.A.E.	p. 20
Annexes	p. 21 à 25



# Pourquoi un CQP Opérateur en Réception de Matières Premières ( Produits Carnés )

## Pour l'entreprise

Le CQP Opérateur en Réception de Matières Premières ( Produits Carnés ) a été créé par l'accord paritaire de branche du 16 décembre 2005

## Pour le salarié

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

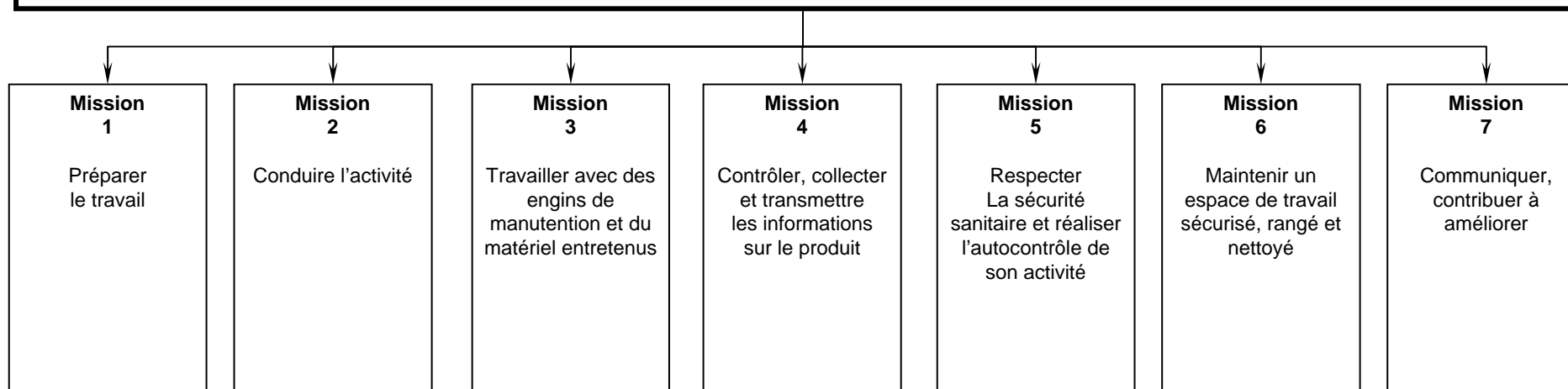
Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

L'opérateur en réception des matières premières réceptionne les viandes et/ou abats (produits tripiers). En fonction des procédures en vigueur dans l'entreprise, il procède notamment au contrôle quantitatif et qualitatif et oriente les produits en fonction du traitement à effectuer.



### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier et, dans certaines configurations d'organisation, d'un responsable d'équipe.

### Classification

Les personnes titulaires du CQP " Opérateur en Réception de Matières Premières ( Produits Carnés ) » occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau OQ 2 Coefficient 180 de la CCN n°3179

# Le périmètre du CQP Opérateur en Réception de Matières Premières ( Produits Carnés )

La maîtrise des processus de réception des matières premières demande un suivi rigoureux et une bonne connaissance des viandes et abats (produits tripiers).

Quelle que soit l'entreprise, la fonction occupée doit ainsi prendre en compte :

- la présentation et le conditionnement du produit ( frais nu sur crochet ou balancelle, congelé, sous vide, sous atmosphère, en bac, en carton, ... ),
- ses caractéristiques physico-chimiques (par exemple : poids, engraissement, calibre, température, pH, exsudat, ... ) et organoleptiques (par exemple : couleur, odeur, texture, persillé, tendreté, ... ),
- les éléments de traçabilité qui lui sont attachés ( numéros de lots, origine, sexe, catégorie, dates d'abattage, de conditionnement, de péremption ou limite de consommation, ... ),
- la gestion documentaire ( instruction de travail, étiquette et fiche produit, cahier des charges, bons de commande et de livraison, facture d'achat, documents douaniers, ... ),
- l'utilisation des engins de portage et de manutention,
- l'enregistrement des données d'achats sur support papier ou informatisé.

L'Opérateur en Réception de Produits Carnés est en contact direct avec le service achat de l'entreprise et les chauffeurs. En fonction de l'organisation de l'entreprise, les activités s'échelonnent entre la réception des viandes et/ou abats (produits tripiers) et la production.

Le périmètre de ce C.Q.P. Opérateur en Réception de Matières Premières ( Produits Carnés) se caractérise par une logique de polyvalence .

L'opérateur doit maîtriser, dans des conditions de sécurité optimale, les activités - clefs suivantes :

- 1 - Réception, Contrôle qualité, et quantité,
- 2 - Identification, Classement, Pesée, Orientation & Allotement en salle réfrigérée.

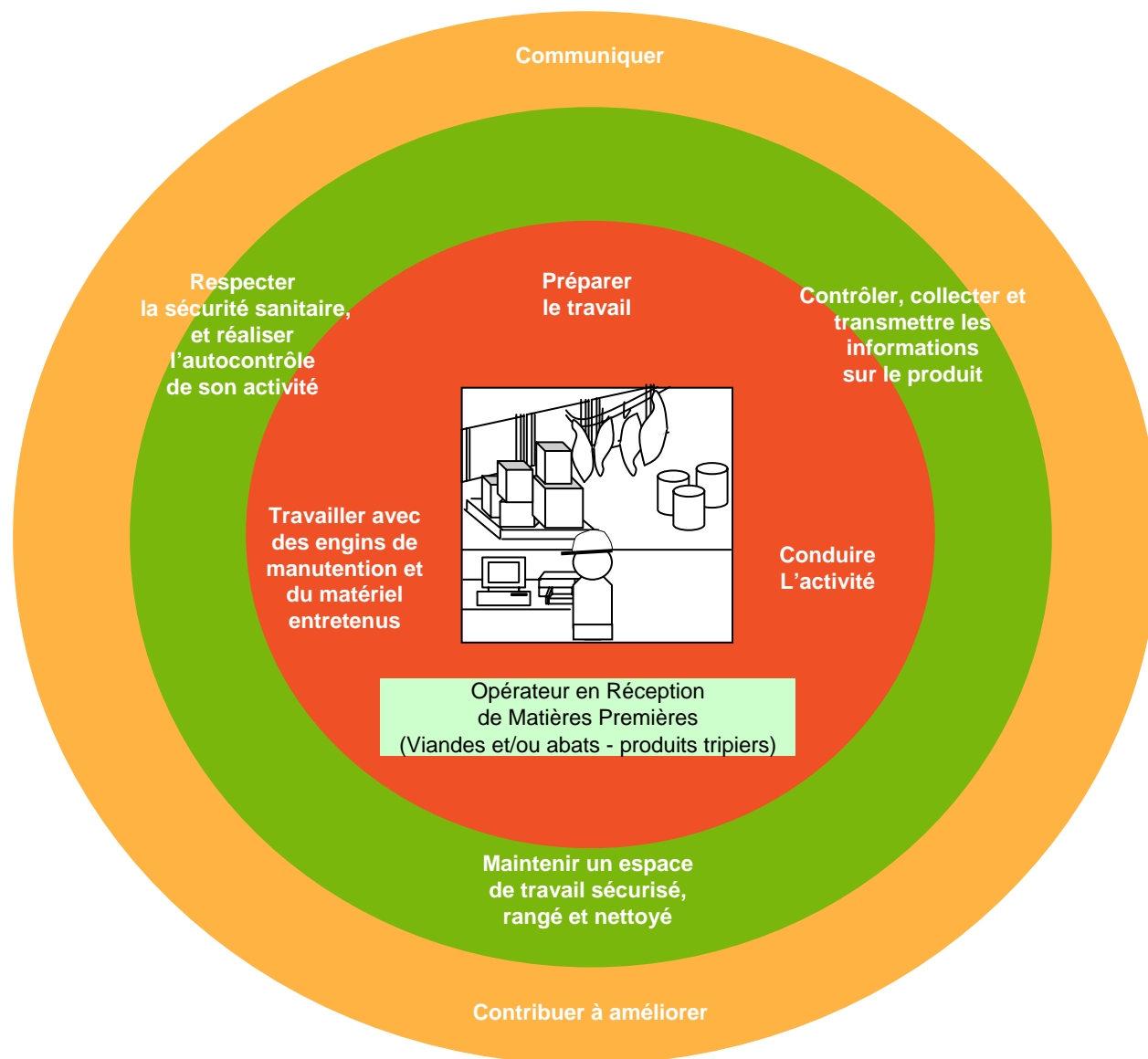
# Le référentiel Emploi, Missions et Activités

L'opérateur en Réception de Matières Premières ( Produits Carnés ) participe aux opérations suivantes :

- Réception, Contrôle qualité et quantité
- Identification, Classement, Pesée, Orientation & Allotement en salle réfrigérée

<b>M1 - Préparer le travail</b>	<b>M2 - Conduire l'activité</b>	<b>M3 - Travailler avec des engins de manutention et du matériel entretenus</b>	<b>M4 – Contrôler, collecter et transmettre les informations sur le produit</b>	<b>M5 - Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de son activité</b>	<b>M6 – Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>	<b>M7 - Communiquer, contribuer à améliorer</b>
<p>M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité.</p> <p>M1A2 - S'informer du plan de travail de la journée ou recevoir les informations nécessaires.</p> <p>M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail. Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des matériels et équipements.</p> <p>M1A4 - S'assurer en permanence de la conformité des matières premières réceptionnées aux instructions d'achats.</p>	<p>M2A1 - Exécuter la réception des produits selon le mode opératoire prescrit. Respecter les objectifs de qualité et de délai. Observer les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à réceptionner.</p> <p>M2A3 - Assurer le cas échéant, la gestion et le stockage des produits, pièces et morceaux mis sous observation.</p> <p>M2A4 - Organiser la manutention et l'orientation en fonction du traitement à effectuer.</p>	<p>M3A1 - Vérifier l'état des engins de manutention, des matériels et des installations utilisées.</p> <p>M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal.</p> <p>M3A3 - Utiliser les engins de manutention, les matériels et les installations dans un strict respect des consignes de sécurité.</p> <p>M3A4 - Détecter les anomalies et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés (maintenance).</p> <p>M3A5 - Effectuer, le cas échéant, les réglages des machines et matériels utilisés (bascules, scies, couteaux, réseau de rails,...).</p> <p>M3A6 - Utiliser des moyens informatiques et instruments de pesage pour l'enregistrement ou la validation de données de réception.</p>	<p>M4A1 - Contrôler, collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit.</p> <p>M4A2 - Reporter les informations sur les supports prévus à cet effet.</p> <p>M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité des informations de traçabilité et signaler toute anomalie à la personne concernée.</p>	<p>M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit.</p> <p>M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (souillures, mauvaise présentation, conditionnement dégradé, température, pH,...), vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail.</p> <p>M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée.</p> <p>M5A4 - Enregistrer des données.</p>	<p>M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure des matériels, non respect de la sécurité, ...).</p> <p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder au simple rangement de son poste de travail et/ou à un premier nettoyage et/ou à la désinfection des outils et équipements individuels en fin de poste.</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier.</p>	<p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier.</p> <p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage,...).</p>

# Le référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP Opérateur en Réception de Matières Premières (Produits Carnés), établi à partir de la définition de l'emploi, fait apparaître trois domaines de compétences.

## Domaines de Compétences

- TECHNOLOGIE : Produit / Processus
- QSE : Qualité, Sécurité, Environnement
- CA : Communication, Amélioration

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M1 Préparer le travail</b>		
M1A1 - Revêtir les équipements de travail correspondant aux consignes d'hygiène et de sécurité.	M1A1C1 - Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité.	M1A1SF1 - Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et sécurité, conformément aux exigences de son environnement de travail.
M1A2 - S'informer du plan de travail de la journée ou recevoir les informations nécessaires.	M1A2C1 - Explique les différentes étapes des processus de réception, s'assure du planning, des quantités et des types de produits à réceptionner.	M1A2SF1 - Respecte les consignes et l'ordre des tâches à accomplir, la rotation des activités à réaliser.
M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail . Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des matériels et équipements.	M1A3C1 - Désigne les outils, équipements professionnels et matériels utilisés aux différents postes de l'atelier de réception.	M1A3SF1 - S'assure de la préparation et de la disponibilité permanentes des outils, équipements et matériels ( de manutention, de portage, de pesée, d'enregistrement informatique,...).
	M1A3C2 - Explique les conditions qui garantissent un espace de travail performant, sécurisé et propre.	M1A3SF2 - Contrôle le bon fonctionnement et la propreté des outils, procède le cas échéant à leur nettoyage - désinfection préalable au travail.
M1A4 - S'assurer en permanence de la conformité des matières premières réceptionnées aux instructions d'achats.	M1A4C1 - Connaît les caractéristiques des viandes et/ou abats (produits tripiers) et des autres produits réceptionnés. Explique les causes possibles de leur altération (rupture de la chaîne du froid, détérioration du conditionnement).	M1A4SF1 - Reconnaît l'ensemble des produits réceptionnés. Apprécie visuellement leur qualité et détecte toute altération du produit et/ou du conditionnement, et informe selon les procédures en vigueur
	M1A4C2 – Cite les instruments et les paramètres de contrôle de son activité.	M1A4SF2 - Utilise les instruments de contrôle spécifiques à son activité.
	M1A4C3 - Sait lire et analyser une fiche d'achat ,un bon de livraison ou un cahier des charges.	M1A4SF3 - Détecte tout défaut ou anomalie dans un bon de livraison et informe ses responsables.
	M1A4C4 - Sait effectuer les calculs de base et connaît la codification des étiquetages produits et lots.	M1A4SF4 - Contrôle les quantités de produits réceptionnés à partir des codifications de lots.

# Le référentiel de compétences par domaines

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M2 Conduire l'activité</b>		
M2A1 - Exécuter la réception des produits selon le mode opératoire prescrit. Respecter les objectifs de qualité et de délai. Observer les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.	<p>M2A1C1 - Cite, reconnaît et valide les documents nécessaires à la réalisation de ses activités (document de traçabilité, bon de livraison, bon de pesée, ... ).</p> <p>M2A1C2 - Engage toute mesure de contrôle des quantités et qualités des produits réceptionnés par rapport à des normes écrites (instructions de travail, pesées , températures , ... ) ou à des repères visuels ( couleur, texture, ... ).</p> <p>M2A1C3 - Explique le traitement informatique à son niveau des données de réception.</p>	<p>M2A1SF1 - Prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre. Utilise les documents de gestion des réceptions ( bon d'achat , de livraison ,de pesée...).</p> <p>M2A1SF2 - Repère les anomalies (produit pas ou mal identifié, manquant, écart ,erreur livraison) et les traite avec méthode (analyse, note écrite , décision,...).</p> <p>M2A1SF3 - Saisit les données de réception (édition de bons , enregistrement , validation, ...) sur l'ordinateur</p>
M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter.	<p>M2A2C1 - Connaît l'influence du froid sur l'évolution des produits réceptionnés.</p> <p>M2A2C2 - Explique la destination des produits selon leurs caractéristiques.</p> <p>M2A2C3 - Peut effectuer tout calcul nécessaire et transcrire les résultats sur tout support, y compris informatique.</p> <p>M2A2C4 - Possède des notions sur l'économie de la filière des viandes et abats (produits tripiers)</p>	<p>M2A2SF1 - Adapte ses modes opératoires de réception en fonction des types de produits et matières réceptionnés</p> <p>M2A2SF2 - Constitue un roll, un bac, une palette ou utilise une balancelle en fonction des destinations de stockage ou d'utilisation des produits</p> <p>M2A2SF3 - Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes.</p>
M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion et le stockage des produits, pièces et morceaux mis sous observation.	M2A3C1 - Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de non conformité ou de saisie.	M2A3SF1 - Intervient auprès des personnes chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes.
M2A4 - Organiser la manutention et l'orientation en fonction du traitement à effectuer.	M2A4C1 - Explique les destinations et lieux de stockage des différents produits et les consignes de déconditionnement par type d'emballage.	M2A4SF1 - Organise avec ordre et méthode l'orientation des produits en fonction de leur traitement et adapte si nécessaire son organisation en fonction de besoins prioritaires.

## Le référentiel de compétences par domaine

T E C H N O L O G I E	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M3 Travailler avec des engins de manutention et du matériel entretenus</b>		
	M3A1 - Vérifier l'état des engins de manutention, des matériels et des installations.	M3A1C1 - Cite, reconnaît les différents engins de manutention, matériels et installations mis à disposition, apprécie leur état de fonctionnement.	M3A1SF1 - Procède éventuellement aux opérations de maintenance préventive de 1 <sup>er</sup> niveau.
	M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal.	M3A2C1 - Connaît les méthodes et fréquences d'entretien des différents outils et matériels nécessaires à la tenue de son poste ( outils de découpe, thermomètre, pH-mètre, balance, bascule, transpalette, chariot électrique, ... ).	M3A2SF1 - Effectue en cours de travail l'entretien de son matériel individuel.
	M3A3 - Utiliser les engins de manutention, les matériels et installations dans un strict respect des consignes de sécurité.	M3A3C1 - Justifie l'utilisation des engins de manutention, matériels et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques dans les manutentions de charges.	M3A3SF1 - Conduit avec sécurité et fiabilité les engins de manutention et veille à prévenir les risques lors des manutentions de charges.
	M3A4 - Détecter les anomalies pour, selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit alerter les services concernés (maintenance ).	M3A4C1 - Explique sommairement le fonctionnement des outils, machines ou installations utilisées.	M3A4SF1 - S'il repère une usure prématurée ou un montage inadéquat d'un engin ou d'un matériel, il alerte selon la procédure en vigueur dans l'entreprise.
	M3A5 - Effectuer, le cas échéant, les réglages des machines et matériels utilisés ( bascules, scies, couteaux, réseau de rails, ... ).	M3A5C1 - Justifie l'utilisation des outils et des installations en fonction des activités à réaliser.	M3A5SF1 - Effectue, le cas échéant, les réglages nécessaires des matériels.
	M3A6 - Utiliser des moyens informatiques et instruments de pesage pour l'enregistrement ou la validation de données de réception.	M3A6C1 - Explique l'utilisation des moyens informatiques et balances dans son activité.	M3A6SF1 - Vérifie le tarage des balances aux fréquences requises.



## Le référentiel de compétences par domaine

<b>Q U A L I T É  S É C U R I T É  E N V I R O N N E M E N T</b>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M4 Contrôler, collecter et transmettre les informations sur le produit</b>		
	M4A1 - Contrôler, collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit.	M4A1C1 - Connaît et justifie l'importance d'une traçabilité rigoureuse des produits au niveau de son activité.	M4A1SF1 - Collecte et transmet avec le support approprié toute information d'identification et de traçabilité du produit.
	M4A2 - Le cas échéant, reporter les informations sur les supports prévus à cet effet.	M4A2C1 - Connaît les supports d'identification des produits et leur signification. Peut interpréter la codification des étiquetages.	M4A2SF1 - Renseigne si nécessaire et veille à la bonne transmission du support d'identification de produit au poste aval.
	M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée.	M4A3C1 - Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte.	M4A3SF1 - Contribue à déceler et enregistrer toute anomalie d'identification. Contribue à analyser les causes avec l'encadrement.

# Le référentiel de compétences par domaine

<div> <div>Q</div> <div>U</div> <div>A</div> <div>L</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>S</div> <div>E</div> <div>C</div> <div>U</div> <div>R</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>V</div> <div>I</div> <div>R</div> <div>O</div> <div>N</div> <div>N</div> <div>E</div> <div>M</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>T</div> </div>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de son activité</b>		
	M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit.	M5A1C1 - Possède les notions de base en matière d'hygiène ( produit, process, locaux, matériels, personnel ).	M5A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène ( tenue propre et conforme à son poste, nettoyage et désinfection des outils selon les instructions ).
		M5A1C2 - Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP, éventuellement celles des autres démarches qualité ( labels produits et certification d'entreprise...).	M5A1SF2 - Respecte les procédures d'hygiène en vigueur dans son entreprise. Met en oeuvre les mesures préventives et correctives adaptées à son poste ( fréquence de nettoyage des mains, nettoyage du poste et des outils, désinfection régulière ).
	M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (souillures, mauvaise présentation, conditionnement dégradé, ...), vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail.	M5A2C1 - Identifie les dangers significatifs en matière d'hygiène à son poste. Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement dans son atelier et propose les précautions d'hygiène correspondantes.	M5A2SF1 - Respecte les procédures en vigueur en matière de marche en avant dans son atelier. Participe si nécessaire aux contrôles qualité. Met en œuvre les procédures de prévention adaptées.
		M5A2C2 - Connaît le rôle de l'entreprise dans les démarches qualité de la filière.	M5A2SF2 - Répond aux questionnements d'auditeurs internes ou externes.
	M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée.	M5A3C1 - Mesure l'incidence d'une éventuelle non-conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit.	M5A3SF1- Identifie toute anomalie pouvant entraîner une contamination du produit et alerte la personne concernée.
	M5A4 - Enregistrer des données.	M5A4C1 - Décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits réceptionnés dans l'entreprise.	M5A4SF1 - Applique et respecte les procédures en matière de tri des produits. Établit la traçabilité des anomalies enregistrées.

# Le référentiel de compétences par domaine

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<p><b>M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b></p> <p>M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité, gestes et postures périlleux).</p> <p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder au simple rangement de son poste de travail et / ou à un premier nettoyage et / ou à la désinfection des outils et équipements individuels en fin de poste.</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier.</p>	<p>M6A1C1 - Identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et, d'une façon plus générale, dans son atelier. Cite les mesures préventives à adopter. Connaît les dispositions du document unique relatives à son périmètre d'intervention.</p> <p>M6A1C2 - Nomme les consignes de sécurité applicables à son périmètre d'intervention et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier.</p> <p>M6A1C3 - Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement et propose les précautions de sécurité. À partir d'un cas concret d'incident ou d'accident, contribue à son analyse en intégrant la notion de pluri causalité.</p> <p>M6A1C4 - Connaît les différents acteurs en matière de sécurité (secouristes, CHSCT, inspecteur du travail, médecine du travail).</p> <p>M6A2C1 - Décrit les étapes du plan de nettoyage - désinfection</p> <p>M6A2C2 - Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste.</p> <p>M6A3C1 - Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement ( eau, énergie, matières premières, emballages, déchets ) pour son poste et son atelier.</p>	<p>M6A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres.</p> <p>M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition.</p> <p>M6A1SF3 - Applique les gestes et postures favorisant la sécurité et l'économie de l'effort pendant son travail.</p> <p>M6A1SF4 - Met en œuvre les mesures préventives pour éviter les maladies liées au port de charges et à l'usage des engins de manutention poussés.</p> <p>M6A2SF1 - Procède aux opérations de rangement, de nettoyage et de désinfection sous sa responsabilité en respectant la procédure.</p> <p>M6A3SF1 - Procède le cas échéant, au tri, à la sélection et à l'évacuation des déchets ( cartons, palettes, films plastiques, ... ) en utilisant les bacs adéquats.</p> <p>M6A3SF2 - Applique à son poste les dispositions éventuelles favorisant les économies d'énergie.</p>

## Le référentiel de compétences par domaine

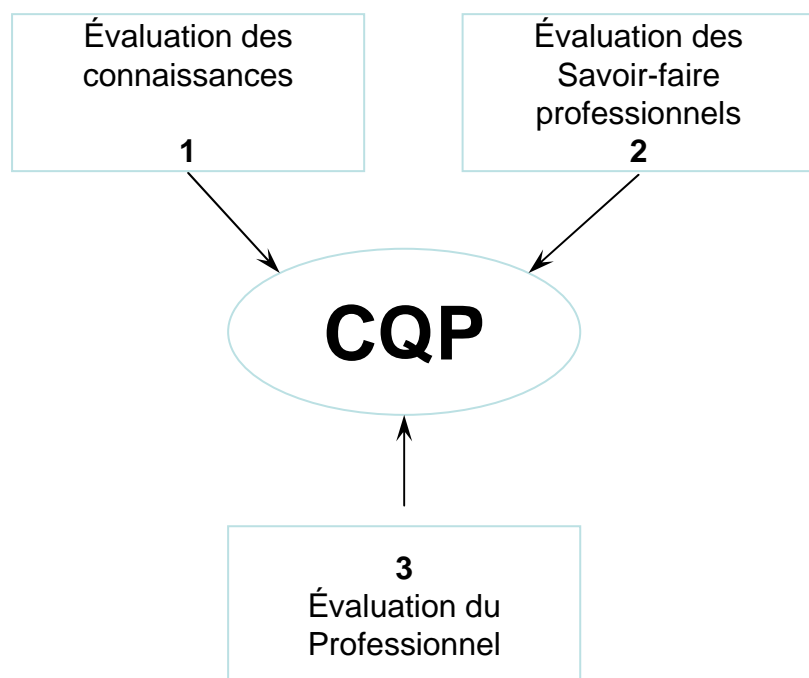
C O M M U N I C A T I O N	COMMUNICATION AMÉLIORATION L'opérateur est capable de :		CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M7 Communiquer, contribuer à améliorer			
	M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de son périmètre d'intervention.		<p>M7A1C1 - Cite les informations utiles au suivi du produit et au bon fonctionnement du process dans son espace de travail ( planning, fiche produit, cahier des charges, ... ).</p> <p>M7A1C2 - Connaît les notions de chaîne d'informations.</p> <p>M7A1C3 - Connaît l'organisation de son service et le rôle de chacun.</p>	<p>M7A1SF1 - Prend en compte les informations et consignes écrites au travail.</p> <p>M7A1SF2 - Renseigne correctement les documents de suivi nécessaires à la traçabilité et à l'élaboration des différents indicateurs.</p> <p>M7A1SF3 - Transmet toute information susceptible de prévenir la dérive des standards process ou produit.</p> <p>M7A1SF4 - Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements.</p>
	M7A2 - Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage,...).		M7A2C1 - Connaît les principales missions de ses différents interlocuteurs ( qualité, maintenance, ... ).	M7A2SF1 - Contribue à améliorer son activité.
A M É L I O R A T I O N				

## Le référentiel de certification

### Opérateur en réception de matières premières (produits carnés)

Pour obtenir le CQP Opérateur en réception de matières premières (produits carnés), il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de trois types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



Évaluation 1 Elle porte sur les connaissances requises pour réussir dans l'emploi et s'adapter à ses évolutions. Elle est mise en œuvre par un formateur en adéquation avec le référentiel national.

Évaluation 2 Elle porte sur la validation en continu, sur une période donnée, de l'ensemble des items de maîtrise professionnelle. Elle est réalisée dans l'entreprise par le tuteur encadrant.

Évaluation 3 L'évaluation professionnelle est réalisée par un professionnel de la branche, externe à l'entreprise. Il procède à une évaluation sur site avec le titulaire de l'emploi pour valider sa maîtrise globale de la qualification.

## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation du CQP

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

Type d'évaluation	Objectifs d'évaluation / L'opérateur	Item de compétence
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'opérateur n'atteint pas l'objectif
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'opérateur atteint partiellement l'objectif conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie	L'opérateur atteint l'objectif conformément à un mode opératoire bien intégré.
	Maîtrise	L'opérateur réalise en autonomie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action pour le bon fonctionnement du process

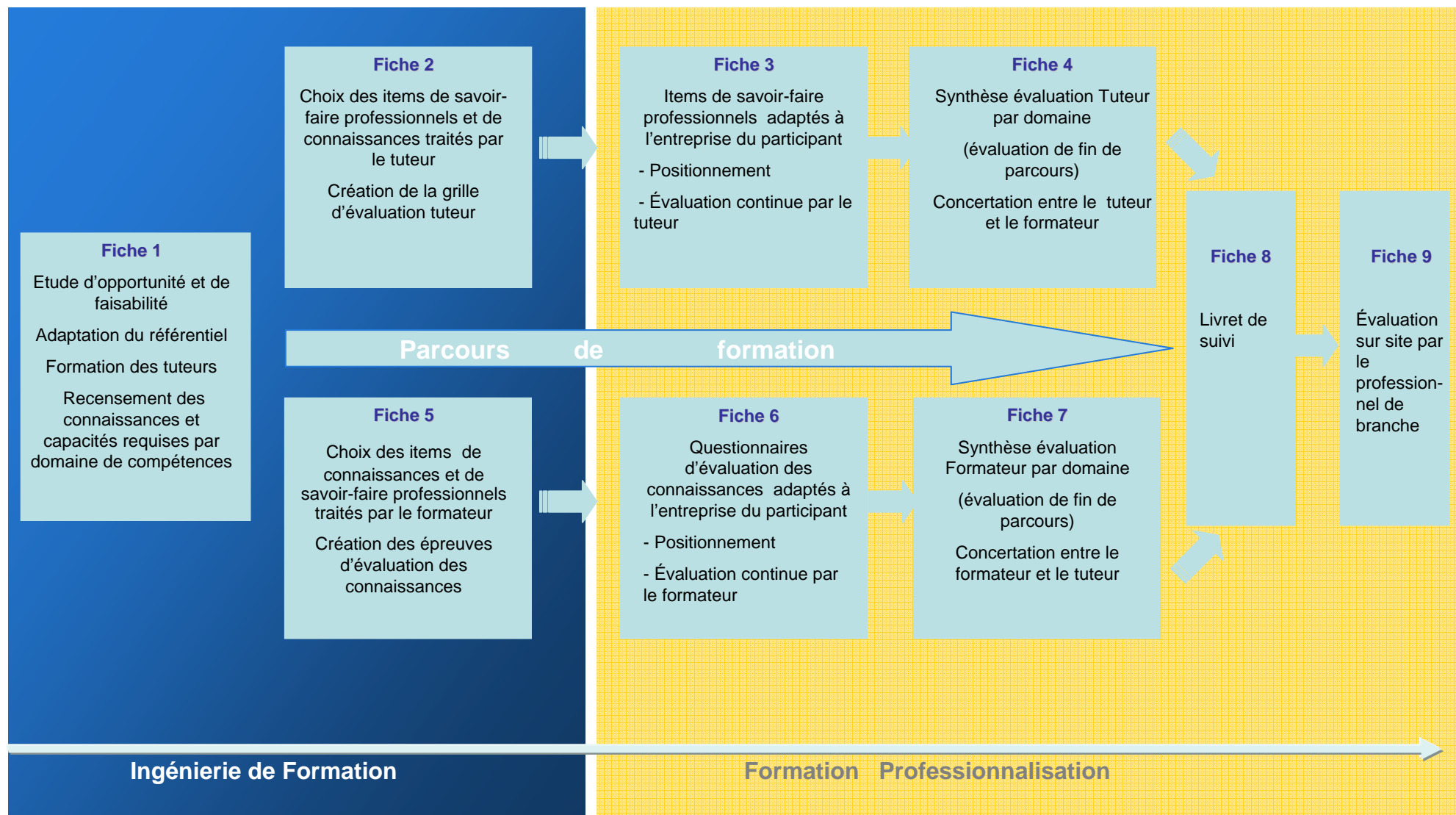
## Les critères de réussite pour la validation du CQP

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivants pour la validation du CQP

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				COMPETENCES EN SITUATION DE TRAVAIL				
		-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	Questionnement de l'opérateur	Observation structurée en activité			
TECHNOLOGIE	Explique (minimum requis)						-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
- Prépare le travail	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances					65% de bonnes réponses				
- Conduit son activité										
- Travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus										
QUALITE – SECURITE - ENVIRONNEMENT										
- Contrôle, collecte et transmet des informations sur le produit	65 %									
- Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production										
- Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé										
COMMUNICATION – AMELIORATION										
- Communique et contribue à améliorer	65%									

## Schéma de principe de l'évaluation continue





# L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

## **L'accès au CQP Opérateur en réception de matières premières (produits carnés) par la Validation des Acquis de l'Expérience professionnelle**

La branche de l'industrie et des commerces en gros de viandes envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.

## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région</p>

# ANNEXE 2

## Exemple de dossier de certification présenté au jury national

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR EN RECEPTION DE MATIERES PREMIERES</b>		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR DE FIN DE PARCOURS EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>		
Entreprise :			
<b>DOMAINES</b>	Explique Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Prépare le travail			
Conduit son activité			
Travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Contrôle, collecte et transmet des informations sur le produit			
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de son activité			
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé			
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>			
Communique, contribue à améliorer			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b> L'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR EN RECEPTION DE MATIERES PREMIERES</b>							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR DE FIN DE PARCOURS EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>							
Entreprise :								
<b>DOMAINES</b>	Intitulé activité 1 Total de nombre de croix par critère				Idem Intitulé autres activités Total de nombre de croix par critère			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
Prépare le travail								
Conduit son activité								
Travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>								
Contrôle, collecte et transmet des informations sur le produit								
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de son activité								
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
Communique, contribue à améliorer								
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif</li> <li>- Contribue : atteint partiellement l'objectif</li> <li>- Réalise en autonomie : atteint l'objectif</li> <li>- Maîtrise : atteint l'objectif et traite les aléas</li> </ul>							
<b>Observations du Tuteur :</b>								
Nom du Tuteur :	Date :							
Fonction :	Visa :							
En annexe évaluation détaillée								

## ANNEXE 2 (suite)

### Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP OPERATEUR EN RECEPTION DE MATIERES PREMIERES
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
<b>PHASE 1</b>	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier V.A.E.
<b>PHASE 2</b>	Présentation à l'opérateur et explication des modalités de l'évaluation.
<b>PHASE 3</b>	Le Professionnel invite l'opérateur à présenter son activité à partir d'un questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 4</b>	L'opérateur conduit l'activité 1 sous l'observation du Professionnel (grille de validation).
<b>PHASE 5</b>	Renouvellement phase 4 sur activité 2 (grille de validation) .
<b>PHASE 6</b>	Le Professionnel termine son questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 7</b>	Le Professionnel conclut l'évaluation et informe l'opérateur du déroulement ultérieur de la procédure.

ICGV	CQP OPERATEUR EN RECEPTION DE MATIERES PREMIERES							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>							
Entreprise :								
<b>Evaluation de Maîtrise Professionnelle</b>	L'opérateur explique		Taux moyen en %		L'opérateur conduit son activité			
	oui	non			-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
M1 Prépare le travail				M2 Conduit son activité Intitulé activité 1				
M3 Travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>				M2 Conduit son activité Intitulé activité 2				
M4 Contrôle, collecte et transmet des informations sur le produit								
M5 Respecte la sécurité sanitaire, réalise l'autocontrôle de son activité				Observations du professionnel :				
M6 Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
M7 Communique, contribue à améliorer								
Nom de l'évaluateur professionnel :				Date : Visa :				
En annexe grille de validation détaillée								

# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV

EVALUATION DU PROFESSIONNEL -

GRILLE DE VALIDATION

Questionnement de l'opérateur			
PHASE 3	<b>L'opérateur explique comment conformément aux bonnes pratiques</b>	Intitulé activité 1	
	<b>M1 - Il prépare le travail</b>	oui	non
	- cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité		
	<b>M3 - Il travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus</b>		
	- cite, reconnaît les différents engins de manutention, matériels et installations mis à sa disposition, apprécie leur état de fonctionnement		
	- connaît les méthodes et fréquences d'entretien des engins de manutention et matériels nécessaires à la tenue de son poste		
	- justifie l'utilisation des engins de manutention, matériels et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques dans les manutentions de charges		
	<b>M4 - Il contrôle, collecte et transmet des informations sur le produit</b>		
	- connaît et justifie l'importance d'une traçabilité rigoureuse des produits au niveau de son poste de travail		
	- connaît les supports d'identification des produits et leur signification		
	- cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte hiérarchique		
	<b>M5 - Il respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de son activité</b>		
	- identifie les dangers significatifs en matière d'hygiène à son poste		
	- mesure l'incidence d'une éventuelle non-conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit		
	- décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits réceptionnés dans l'entreprise		
PHASE 6	<b>M6 - Il maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>		
	- identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et, d'une façon plus générale, dans son atelier		
	- explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste		
	- connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement pour son poste et son atelier		
	<b>M7 - Il communique et contribue à améliorer</b>		
	- Cite les informations utiles à la tenue de son poste		
	- Cite les principales missions de ses interlocuteurs		
Total			
%			

Observation structurée de l'opérateur à son poste sur 2 activités relevant de son profil de polyvalence									
PHASE 4	Le professionnel examine comment conformément aux bonnes pratiques	Intitulé activité 1*				Intitulé activité 2*			
	M2 – Il conduit son activité	-1-	-2-	-3-	-4-	-1-	-2-	-3-	-4-
	- prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre. Utilise les documents de gestion des réceptions								
	- repère les anomalies et les traite avec méthode								
	- saisit les données de réception sur l'ordinateur								
	- adapte ses modes opératoires de réception en fonction des types de produits et matières réceptionnés								
	- constitue un roll, un bac, une palette ou utilise une balancelle en fonction des destinations de stockage ou d'utilisation des produits								
	- repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes								
	- intervient auprès des personnes chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes								
	- organise avec ordre et méthode son activité, adapte le cas échéant son organisation en fonction des besoins prioritaires								
	- conduit avec sécurité et fiabilité les engins de manutention et veille à prévenir les risques lors des manutentions de charges								
	- S'il repère une usure prématurée ou un montage inadéquat d'un engin ou d'un matériel, alerte selon la procédure en vigueur dans l'entreprise								
	- effectue, le cas échéant, les réglages nécessaires des matériels								
	- identifie toute anomalie pouvant entraîner une contamination du produit et alerte la personne concernée								
	- applique les gestes et postures favorisant la sécurité et l'économie de l'effort pendant son travail								
	- procède aux opérations de rangement, de nettoyage et de désinfection sous sa responsabilité en respectant la procédure								
	- applique à son poste les dispositions éventuelles favorisant les économies d'énergie								
Total									

\* -1- ne maîtrise pas ; -2- Contribue ; -3- Réalise en autonomie ; -4- Maîtrise

## ANNEXE 3

### Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

<b>Nom du candidat</b>	<b>Entreprise</b>	<b>CQP préparé :</b>								
		<b>Profil de polyvalence</b>								
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>										
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche				
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Compétences en situation de travail</b>				
						Questionnement Opérateur	Observation structurée en activité			
		1	2	3	4		1	2	3	4
<b>Technologie</b>										
<b>Qualité / Sécurité / Environnement</b>										
<b>Communication / Amélioration</b>										
<b>Niveau requis</b>	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 % de bonnes réponses	100 % au minimum niveau 3			
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>			
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>			
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>										
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>					Observations du jury				
Signature du président du jury										
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>									

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :

La Confédération Nationale de la Triperie Française,

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,

Le Syndicat National du Commerce du Porc,

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,

La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,

La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,

La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,

La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.



**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**

**OPÉRATEUR CHARGÉ DE LA  
STABILISATION DES ANIMAUX DE BOUCHERIE**

**CPNEFP** de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

CQP Op. Stab.

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

**les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

**les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

# SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 4
Le périmètre du CQP Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et Activités	p. 6
Le référentiel de compétences	p. 7
Le référentiel de compétences par domaine	p. 8 à 14
Le référentiel de certification	p. 15 à 18
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 19
L'accès au CQP par la V.A.E.	p. 20
Annexes	p. 21 à 25

# Pourquoi un CQP Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

## Pour l'entreprise

Le CQP Opérateur chargé de la stabulation des animaux a été créé par l'accord paritaire de branche du 16 décembre 2005

## Pour le salarié

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

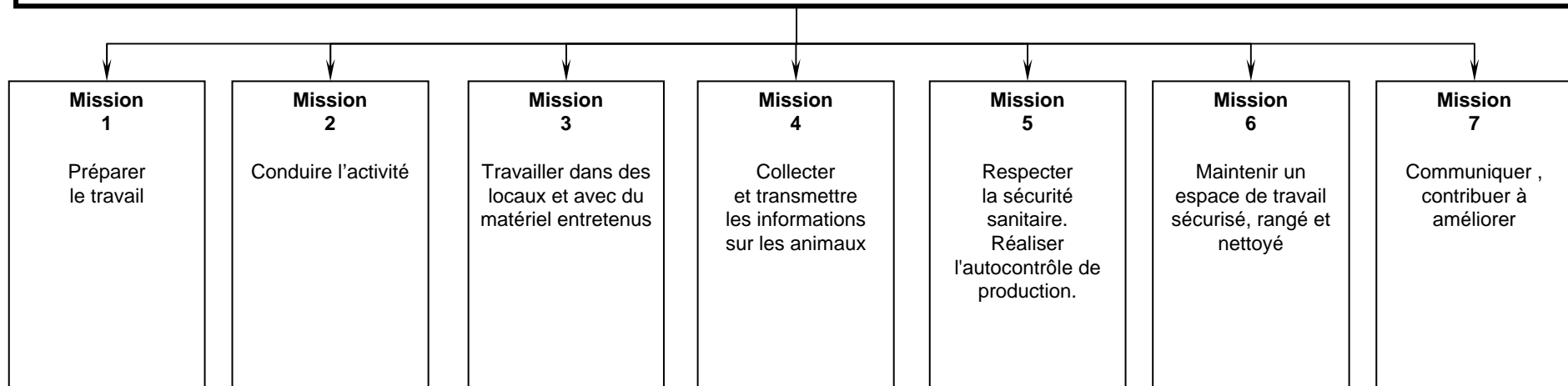
- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

L'opérateur chargé de la stabulation d'au moins une espèce d'animaux de boucherie participe aux activités suivantes :

- Accueil et Sécurisation du déchargement,
- Déchargement, Réception, Identification des animaux et des lots, Tri, Hébergement, Surveillance et Soins,
- Conduite au poste d'anesthésie, Nettoyage



### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'abattoir et, dans certaines configurations d'organisation, d'un animateur d'équipe.

### Classification

Les personnes titulaires du CQP " Opérateur chargé de la Stabulation des animaux de boucherie " occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau OQ 2 Coefficient 180 de la CCN n°3179

## Le périmètre du CQP Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

Malgré des conditions d'hébergement et de stabulation qui peuvent différer selon l'espèce ( ruminants, monogastriques ) et l'organisation de l'entreprise, il est proposé de réunir sous un même CQP les compétences attachées à la conduite des animaux de boucherie.

Quelle que soit l'espèce, l'opérateur occupe une fonction qui doit prendre en compte :

- la sécurité de l'opérateur
- la préservation du bien-être animal et la réduction du stress,
- la détection de toute anomalie d'apparence ou d'attitude et les conditions d'alerte,
- la fiabilisation de la traçabilité,
- l'harmonie des relations avec les fournisseurs éleveurs, marchands et transporteurs,
- la régulation de l'approvisionnement des halls d'abattage,
- le maintien de la qualité des produits viande, cuir et peau.

Il contribue à l'image de l'entreprise et à ses performances économiques.

En fonction du process en vigueur dans l'entreprise, les activités s'échelonnent entre la réception des animaux et leur conduite au poste d'anesthésie.

Quelle que soit la filière bovine, porcine ou ovine, l'intitulé de qualification de métier proposé est :

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie.

L'opérateur chargé de la stabulation d'une espèce au moins d'animaux de boucherie participe aux activités suivantes :

- Accueil et Sécurisation du déchargement,
- Déchargement, Réception, Identification des animaux et des lots, Tri, Hébergement, Surveillance et Soins,
- Conduite au poste d'anesthésie, Nettoyage

L'opérateur candidat à ce C.Q.P. doit donc, pour une espèce au moins et dans des conditions de sécurité optimale, maîtriser l'ensemble des activités liées à l'emploi

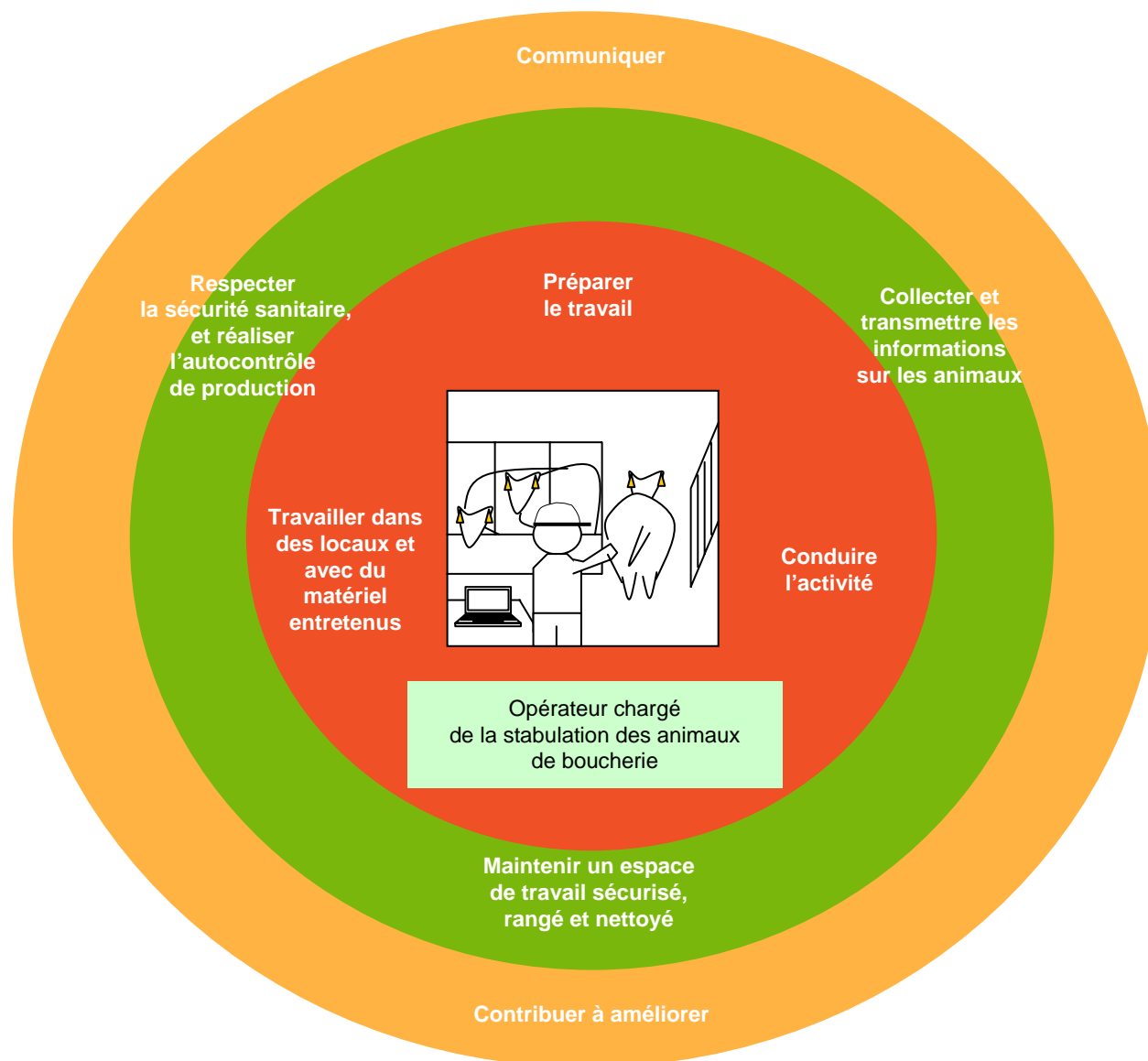
# Le référentiel Emploi, Missions et Activités

L'opérateur chargé de la stabulation d'au moins une espèce d'animaux de boucherie participe aux activités suivantes :

- Accueil et Sécurisation du déchargement,
- Déchargement, Réception, Identification des animaux et des lots, Tri, Hébergement, Surveillance et Soins,
- Conduite au poste d'anesthésie, Nettoyage

M1 - Préparer le travail	M2 - Conduire l'activité	M3 - Travailler dans des locaux et avec du matériel entretenus	M4 - Collecter et transmettre les informations sur les animaux	M5 - Respecter la sécurité sanitaire. Réaliser l'autocontrôle de production	M6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé	M7 - Communiquer, contribuer à améliorer
<p>M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité</p> <p>M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les informations nécessaires (arrivage attendu, apports, horaires, nombre d'animaux, séquence d'abattage des lots d'animaux)</p> <p>M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail</p> <p>M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements.</p>	<p>M2A1 - Exécuter le travail selon le mode opératoire défini ( fiches de poste, guide de bonnes pratiques). Respecter les objectifs de qualité et de productivité. Observer les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction des animaux à héberger et à surveiller.</p> <p>M2A3 - Respecter la procédure de gestion des animaux malades et accidentés.</p>	<p>M3A1 - Vérifier l'état des matériels et des installations utilisés.</p> <p>M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal</p> <p>M3A3 - Utiliser les outils et installations dans un strict respect des consignes de sécurité</p> <p>M3A4 - Détecter les anomalies et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés (maintenance,...)</p>	<p>M4 A1 - Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité des animaux.</p> <p>M4A2 - Le cas échéant, reporter les informations sur les supports prévus à cet effet.</p> <p>M4A3 - Vérifier, à son niveau, la concordance desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée.</p>	<p>M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination.</p> <p>M5A2 - Constater, à son niveau, la qualité du produit et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail.</p> <p>M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée.</p> <p>M5A4 - Enregistrer des données.</p>	<p>M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail ( matériel de contention, animaux dangereux, non respect de la sécurité, mauvaise manipulation des animaux ...)</p> <p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans les stabulations, procéder au rangement et/ou au nettoyage.</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans les stabulations.</p>	<p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général des stabulations.</p> <p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...).</p>

# Le référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie, établi à partir de la définition de l'emploi, fait apparaître trois domaines de compétences.

## Domaines de Compétences

- TECHNOLOGIE : Produit / Processus
- QSE : Qualité, Sécurité, Environnement
- CA : Communication, Amélioration



# Le référentiel de compétences par domaine

T E C H N O L O G I E	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M1 Préparer le travail</b>		
	M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité.	M1A1C1 - Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité.	M1A1SF1 - Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et sécurité mis à sa disposition.
	M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les informations nécessaires (arrivages attendus, apporteurs, horaires, nombre d'animaux, séquences d'abattage des lots d'animaux).	M1A2C1 - Pour les espèces abattues dans son établissement, s'assure du planning, des quantités d'animaux à mettre en oeuvre, des délais à respecter. Possède les connaissances indispensables sur les espèces et catégories d'animaux.  M1A2C2 - Possède les connaissances relatives au bien-être animal dans la pratique courante de son métier (réglementation).  M1A2C3 - Possède les connaissances relatives à la traçabilité au stade de l'abattoir.  M1A2C4 - Possède les connaissances nécessaires à l'utilisation de l'informatique de son atelier.  M1A2C5 - Connaît le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (chauffeurs, services vétérinaires, auditeurs) et la responsabilité de l'abattoir vis-à-vis de ses partenaires.	M1A2SF1 - Respecte les consignes et l'ordre des tâches à accomplir prévu par le planning.
	M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail.	M1A3C1 - Désigne les moyens à sa disposition pour la maîtrise et la conduite des animaux.	M1A3SF1 - S'assure de la disponibilité des équipements et des matériels.
	M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements (quais, barrières, couloirs de contention, boxes et logettes, abreuvoirs et mangeoires, ...).	M1A4C1 - Explique les conditions qui garantissent un espace de travail performant (quais, barrières, couloirs de contention, boxes et logettes, abreuvoirs et mangeoires,...).	M1A4SF1- S'assure du fonctionnement des matériels et installations.

# Le référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 Conduire l'activité</b></p> <p>M2A1 - Exécuter le travail selon le mode opératoire défini (fiches de poste, guide de bonnes pratiques). Respecter les objectifs de qualité et de productivité. Observer les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction des animaux à héberger et à surveiller.</p> <p>M2A3 - Respecter la procédure de gestion des animaux malades et accidentés.</p>	<p>M2A1C1 - Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches (documents de traçabilité, bons de livraison et de transport, bons de pesée...). Explique la signification des mentions portées sur ces documents.</p> <p>M2A1C2 - Explique de manière détaillée et chronologique le mode opératoire des activités qui relèvent de son profil de polyvalence.</p> <p>M2A1C3- Connaît la signification des mentions portées sur les documents d'accompagnement.</p> <p>M2A1C4 - Explique l'utilisation des moyens informatiques ou de tout autre support</p> <p>M2A2C1 - Justifie l'utilisation des installations en fonction des opérations à réaliser.</p> <p>M2A2C2 - Connaît l'influence de la manipulation des animaux sur la qualité ultérieure des produits.</p> <p>M2A2C3 - Connaît les prescriptions réglementaires influant sur le tri des animaux.</p> <p>M2A2C4 - Possède des notions générales sur la filière des viandes, des abats et des cuirs.</p> <p>M2A3C1 - Possède les connaissances de base sur les principales anomalies visibles de l'animal, les causes de mise en observation sanitaire et de saisie.</p>	<p>M2A1SF1 - Gère l'accueil des fournisseurs et/ou apporteurs.</p> <p>M2A1SF2 - Réceptionne, identifie et optimise l'occupation des stabulations dans le respect des procédures de traçabilité et de bien-être animal.</p> <p>M2A1SF3 - Formalise et prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre.</p> <p>M2A1SF4- Vérifie la concordance entre les informations accompagnant l'animal (document d'accompagnement, bon de livraison...) et les marques d'identification portées par l'animal (boucle, tatouage...).</p> <p>M2A1SF5 - Utilise les moyens informatiques ou tout autre support</p> <p>M2A2SF1 - Adapte ses modes opératoires aux différents animaux à abattre.</p> <p>M2A2SF2 - Manipule les animaux avec calme.</p> <p>M2A2SF3- Organise son travail pour éviter les déplacements inutiles.</p> <p>M2A2SF4 - Assure les soins aux animaux en fonction des instructions (ou des procédures) : abreuvement, éventuellement alimentation, brumisation...).</p> <p>M2A2SF5 - Assure l'approvisionnement régulier de la chaîne d'abattage.</p> <p>M2A3SF1 - Transmet aux personnes concernées toute information relative à une anomalie ( défaut documentaire, erreur d'identification, état anormal ...) et anticipe les dysfonctionnements.</p>

## Le référentiel de compétences par domaines

T E C H N O L O G I E	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M3 Travailler dans des locaux et avec du matériel entretenus</b>		
	M3A1 - Vérifier l'état des matériels et des installations utilisés.	M3A1C1 - Cite, reconnaît les différents matériels et installations mis à disposition, apprécie leur état de fonctionnement (couloirs de contention, chaînes, portillons, ...).	M3A1SF1 - Procède éventuellement aux opérations de maintenance préventive de 1 <sup>er</sup> niveau.
	M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal.	M3A2C1 - Connaît les fréquences de nettoyage et d'entretien.	M3A2SF1 - Effectue en cours de travail le maintien en bon état des installations.
	M3A3 - Utiliser les outils et installations dans un strict respect des consignes de sécurité.	M3A3C1 - Justifie l'utilisation des matériels et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques.	M3A3SF1 - Maîtrise l'utilisation de tout le matériel nécessaire à son activité.
	M3A4 - Détecter les anomalies pour, selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit alerter les services concernés (maintenance,...).	M3A4C1 - Explique sommairement le fonctionnement des matériels utilisés à son poste.	M3A4SF1 - S'il repère l'usure prématurée d'une installation, il alerte selon la procédure en vigueur dans l'entreprise  M3A4F2 - Effectue, le cas échéant, les réglages nécessaires des matériels.

## Le référentiel de compétences par domaine

<div> <div>Q</div> <div>U</div> <div>A</div> <div>L</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>S</div> <div>E</div> <div>C</div> <div>U</div> <div>R</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>V</div> <div>I</div> <div>R</div> <div>O</div> <div>N</div> <div>N</div> <div>E</div> <div>M</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>T</div> </div>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M4 Collecter et transmettre des informations sur les animaux</b>		
	M4A1 - Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité des animaux.	M4A1C1 - Connaît et justifie l'importance d'une traçabilité rigoureuse des animaux et des lots au niveau de son poste de travail ( document d'accompagnement et signes d'identification). Connaît l'incidence en termes économiques.	M4A1SF1 - Collecte et transmet avec le support approprié toute information d'identification et de traçabilité des animaux.  M4A1SF2 - Établit les relations nécessaires avec l'ensemble des interlocuteurs de la stabulation
	M4A2 - Le cas échéant, reporter les informations sur les supports prévus à cet effet.	M4A2C1 - Connaît les supports d'identification des produits et leur signification. A connaissance des points critiques répertoriés dans les cahiers des charges clients.	M4A2SF1 - Renseigne, si nécessaire, la documentation et veille à la transmission fiable du support d'identification de l'animal au hall d'abattage.
	M4A3 - Vérifier, à son niveau, la concordance desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée	M4A3C1 - Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte hiérarchique. Décrit les procédures à respecter en matière de tri des catégories d'animaux à l'entrée de l'abattoir (Traçabilité).	M4A3SF1 - Sait déceler une anomalie d'identification et en analyser les causes avec l'encadrement.

## Le référentiel de compétences par domaine

Q U A L I T É  S É C U R I T É  E N V I R O N N E M E N T	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M5 Respecter la sécurité sanitaire. Réaliser l'autocontrôle de production</b>		
	M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination.	M5A1C1 - Possède les notions de base en matière d'hygiène (produit, process, locaux, matériels, personnel).	M5A1SF1 - Respecte les procédures d'hygiène en vigueur dans son entreprise. Met en oeuvre les mesures préventives adaptées à son poste.
		M5A1C2 - Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP, et éventuellement aux autres démarches qualité (labels produits et certification d'entreprise...).	M5A1SF2 - Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène ( tenue de travail propre et conforme, nettoyage et désinfection des matériels selon les instructions).
	M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (souillures, état général de l'animal, ...) et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail.	M5A2C1 - Identifie les dangers significatifs en matière d'hygiène à son poste.	M5A2SF1 - Respecte les procédures en vigueur en matière de marche en avant dans l'entreprise. Participe si nécessaire à des contrôles.
		M5A2C2 - Connaît le rôle de l'entreprise dans les démarches qualité de la filière.	
	M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée	M5A3C1 - Mesure l'incidence du non respect des bonnes pratiques de travail sur la qualité ultérieure du produit viande, abats et cuir.	M5A3SF1 - Répond aux questionnements d'auditeurs internes ou externes.
	M5A4 - Enregistrer des données.	M5A4C1 - Décrit les procédures à respecter en matière de tri des catégories d'animaux à l'entrée de l'abattoir (Hygiène).	M5A4SF1 - Applique et respecte les procédures en matière de tri des catégories d'animaux.

# Le référentiel de compétences par domaine

<div> <div>Q</div> <div>U</div> <div>A</div> <div>L</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>S</div> <div>E</div> <div>C</div> <div>U</div> <div>R</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>V</div> <div>I</div> <div>R</div> <div>O</div> <div>N</div> <div>N</div> <div>E</div> <div>M</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>T</div> </div>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M6- Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>		
	M6A1- Prévenir tout risque dans son espace de travail (matériel de contention, animaux dangereux, non respect de la sécurité, mauvaise manipulation des animaux...).	<p>M6A1C1 - Possède les connaissances en matière d'attitude et de comportement animal et notamment celles relatives au comportement dangereux des animaux.</p> <p>M6A1C2 - Identifie les points critiques liés à la sécurité, Connaît les dispositions du document unique relatives à son périmètre d'intervention. Cite les mesures préventives à adopter.</p> <p>M6A1C3 - Nomme et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier.</p> <p>M6A1C4 - Nomme les risques de contamination personnelle liés à des maladies susceptibles d'être transmises à l'homme et les précautions à adopter pour les éviter ( brucellose, fièvre aphteuse, ... ).</p> <p>M6A1C5 - Observe le travail qu'il occupe régulièrement et propose les précautions de sécurité au travail correspondant à la tenue de son poste. A partir d'un cas concret d'incident ou d'accident, contribue à son analyse en intégrant la notion de pluri causalité.</p> <p>M6A1C6 - Repère les responsabilités des différents acteurs en matière de sécurité (CHSCT, secouristes, inspecteur du travail, médecine du travail).</p>	<p>M6A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres, particulièrement pendant la manipulation des animaux.</p> <p>M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition.</p> <p>M6A1SF3 - Applique les gestes et postures favorisant l'économie de l'effort.</p> <p>M6A1SF4 - Applique les mesures préventives pour éviter les maladies et les accidents liés à la conduite des animaux et des engins de manutention.</p>
	M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans les stabulations, procéder au rangement et/ou au nettoyage.	<p>M6A2C1 - Décrit les étapes du plan de nettoyage - désinfection.</p> <p>M6A2C2 - Explique l'organisation du nettoyage des stabulations.</p>	<p>M6A2SF1 – Applique les procédures de nettoyage de la stabulation.</p>
	M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans les stabulations.	<p>M6A3C1 - Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement (eau, énergie, matières premières, déchets).</p>	<p>M6A3SF1 - Applique les dispositions prévues à son poste pour la réduction des consommations d'eau, d'énergie et de rejets polluants ( lisiers, fumiers de paille ou de sciure, purins, ... ).</p>

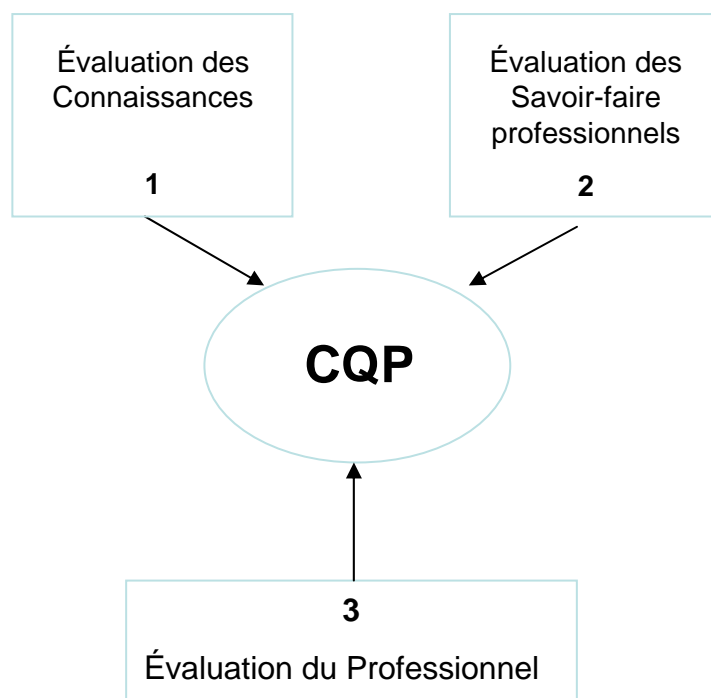
## Le référentiel de compétences par domaine

C O M M U N I C A T I O N	C O M M U N I C A T I O N		A M É L I O R A T I O N
	COMMUNICATION AMÉLIORATION L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<p><b>M7 Communiquer, contribuer à améliorer</b></p> <p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général des stabulations.</p> <p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...).</p>	<p>M7A1C1 - Cite les informations utiles au suivi des animaux et au bon fonctionnement du process dans les stabulations.</p> <p>M7A2C1 - Connaît les principales missions de ses différents interlocuteurs ( qualité, maintenance, ... ).</p>	<p>M7A1SF1 - Prend en compte les informations et consignes écrites au travail.</p> <p>M7A1SF2 - Renseigne les documents de suivi nécessaires à la traçabilité et à l'élaboration des différents indicateurs ( nombre, tonnage, ... ).</p> <p>M7A1SF3 - Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements</p> <p>M7A2SF1 - Contribue à améliorer son activité.</p>

## Le référentiel de certification Opérateur Chargé de la stabulation des animaux de boucherie

Pour obtenir le CQP Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétences de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de 3 types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



**Evaluation 1**

Elle porte sur les connaissances requises pour réussir dans l'emploi et s'adapter à ses évolutions. Elle est mise en œuvre par un formateur en adéquation avec le référentiel national.

**Evaluation 2**

Elle porte sur la validation en continu, sur une période donnée, de l'ensemble des items de maîtrise professionnelle. Elle est réalisée dans l'entreprise par le tuteur encadrant.

**Evaluation 3**

L'évaluation professionnelle est réalisée par un professionnel de la branche, externe à l'entreprise. Il procède à une évaluation sur site avec le titulaire de l'emploi pour valider sa maîtrise globale de la qualification.



## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation du CQP

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

Type d'évaluation	Objectifs d'évaluation / L'opérateur	Item de compétence
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'opérateur n'atteint pas l'objectif
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'opérateur atteint partiellement l'objectif conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie	L'opérateur atteint l'objectif conformément à un mode opératoire bien intégré.
	Maîtrise	L'opérateur réalise en autonomie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action pour le bon fonctionnement du processus

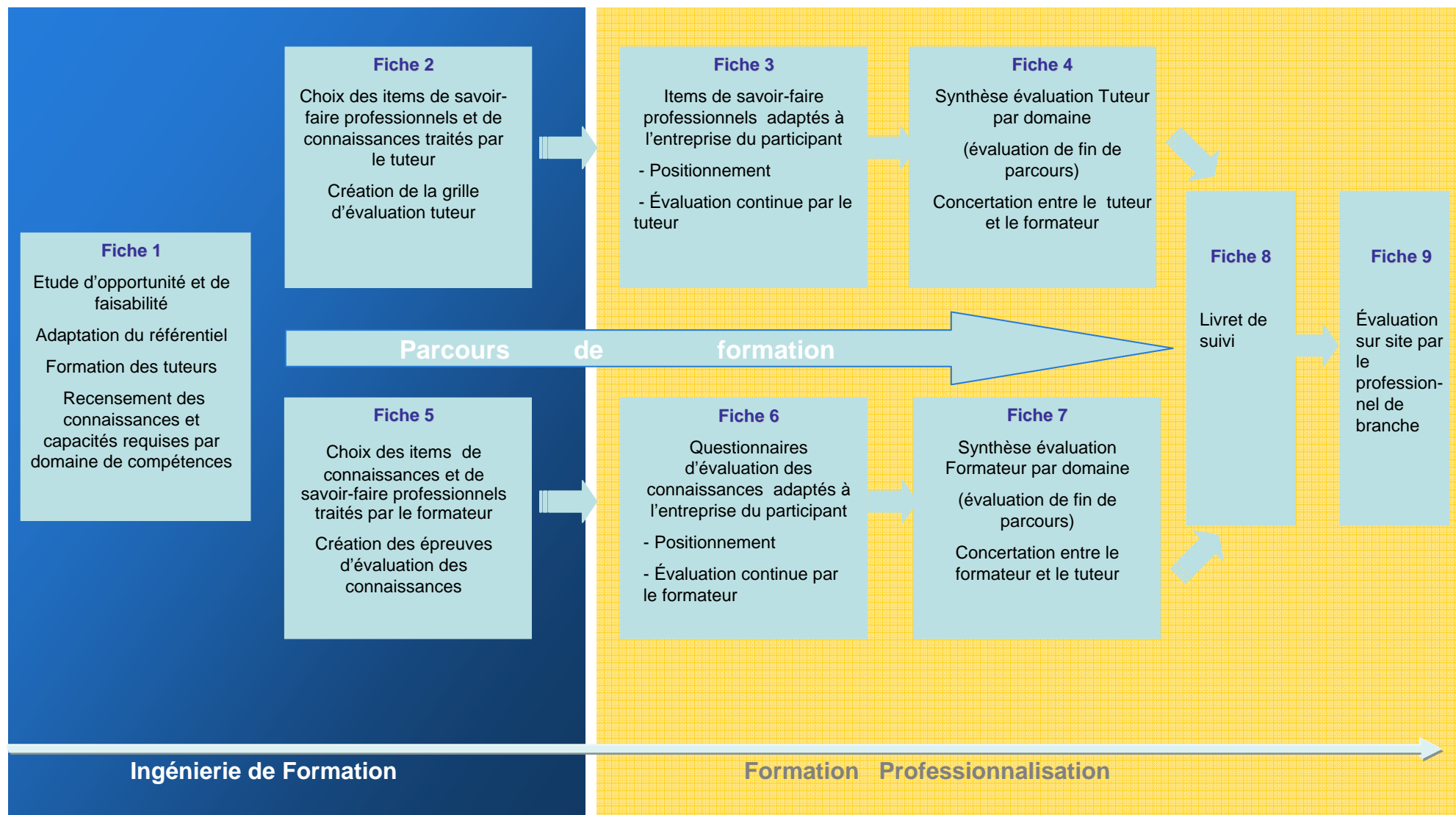
## Les critères de réussite pour la validation du CQP

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivants pour la validation du CQP

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				COMPETENCES EN SITUATION DE TRAVAIL						
TECHNOLOGIE	Explique (minimum requis)	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	Questionnement de l'opérateur	Observation structurée en activité					
		-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise							
- Prépare le travail	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances			100 % des items au minimum au Niveau 3		65% de bonnes réponses		100 % au minimum au Niveau 3				
- Conduit son activité												
- Travaille dans des locaux et avec du matériel entretenu												
QUALITE – SECURITE - ENVIRONNEMENT												
- Collecte et transmet les informations sur les animaux	65 %			100 %								
- Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production												
- Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé												
COMMUNICATION – AMELIORATION												
- Communique et contribue à améliorer	65%			100 %								

# Schéma de principe de l'évaluation continue



# L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

## **L'accès au CQP Opérateur chargé de la Stabulation des animaux de boucherie par la Validation des Acquis de l'Expérience professionnelle**

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.

## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région</p>

## ANNEXE 2

### Exemple de dossier de certification présenté au jury national

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR CHARGE DE LA STABULATION DES ANIMAUX DE BOUCHERIE</b>		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR</b>		
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>		
<b>DOMAINES</b>	Explique Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Prépare le travail			
Conduit l'activité			
Travaille dans des locaux et avec du matériel entretenus			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Collecte et transmet des informations sur les animaux			
Respecte la sécurité sanitaire, réalise l'autocontrôle de production			
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé			
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>			
Communique, contribue à améliorer			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b> L'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

ICGV / Open Ingenierie – Décembre 2005

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR CHARGE DE LA STABULATION DES ANIMAUX DE BOUCHERIE</b>							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR</b>							
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>							
<b>DOMAINES</b>	<b>Intitulé activité 1</b> Total de nombre de croix par critère				<b>Intitulé autres activités</b> Total de nombre de croix par critère			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
Prépare le travail								
Conduit l'activité								
Travaille dans des locaux et avec du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>								
Collecte et transmet des informations sur les animaux								
Respecte la sécurité sanitaire, réalise l'autocontrôle de production								
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
Communique, contribue à améliorer								
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif - Contribue : atteint partiellement l'objectif - Réalise en autonomie : atteint l'objectif - Maîtrise : atteint l'objectif et traite les aléas							
<b>Observations du Tuteur :</b>								
Nom du Tuteur :					Date :			
Fonction :					Visa :			
En annexe évaluation détaillée								

ICGV / Open Ingenierie – Décembre 2005

## ANNEXE 2 (suite)

### Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP OPERATEUR CHARGE DE LA STABULATION DES ANIMAUX DE BOUCHERIE
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
PHASE 1	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier V.A.E. )
PHASE 2	Présentation à l'opérateur et explication des modalités de l'évaluation.
PHASE 3	Le Professionnel invite l'opérateur à présenter son activité à partir d'un questionnaire structuré (grille de validation).
PHASE 4	L'opérateur conduit l'activité 1 sous l'observation du Professionnel (grille de validation).
PHASE 5	Renouvellement phase 4 sur activité 2 (grille de validation).
PHASE 6	Le Professionnel termine son questionnaire structuré (grille de validation).
PHASE 7	Le Professionnel conclut l'évaluation et informe l'opérateur du déroulement ultérieur de la procédure.

ICGV	CQP OPERATEUR CHARGE DE LA STABULATION DES ANIMAUX DE BOUCHERIE							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>							
Entreprise :								
<b>Evaluation de Maîtrise Professionnelle</b>	L'opérateur explique		Taux moyen en %		L'opérateur conduit son activité			
	oui	non			-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
M1 Prépare le travail				M2 Conduit son activité Intitulé activité 1				
M3 Travaille dans des locaux et avec du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>				M2 Conduit son activité Intitulé activité 2				
M4 Collecte et transmet des informations sur les animaux								
M5 Respecte la sécurité sanitaire, réalise l'autocontrôle de production				Observations du professionnel :				
M6 Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
M7 Communique, contribue à améliorer								
Nom de l'évaluateur professionnel :				Date : Visa :				
En annexe grille de validation détaillée								



# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

### ICGV

### EVALUATION DU PROFESSIONNEL -

Questionnement de l'opérateur			
PHASE 3	L'opérateur explique comment conformément aux bonnes pratiques	Intitulé activité 1	
	M1 - Il prépare le travail	oui	non
	- Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité		
	- Pour les espèces abattues dans son établissement, s'assure du planning, des quantités d'animaux à mettre en œuvre, des détails à respecter		
	- Possède les connaissances indispensables sur les espèces et catégories d'animaux		
	M3 - Il travaille dans des locaux et avec du matériel entretenus		
	- Justifie l'utilisation des matériels et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques		
	- Connaît les fréquences de nettoyage et d'entretien de son équipement		
	M4 - Il collecte et transmet des informations sur les animaux		
	- Connaît et justifie l'importance d'une traçabilité rigoureuse des animaux et des lots au niveau de son poste de travail		
	- Connaît les supports d'identification des produits et leur signification. A connaissance des points critiques répertoriés dans les cahiers des charges clients.		
	- Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte hiérarchique. Décrit les procédures à respecter en matière de tri des catégories d'animaux à l'entrée de l'abattoir.		
	M5 - Il respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production		
	- Possède les notions de base en matière d'hygiène (produit, process, locaux, matériels, personnel). Décrit les étapes du plan de nettoyage – désinfection.		
	- Mesure l'incidence du non respect des bonnes pratiques de travail à son poste sur la qualité ultérieure du produit		
PHASE 6	M6 - Il maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé		
	- Identifie les points critiques liés à la sécurité, connaît les dispositions du document unique relatives à son périmètre d'intervention. Cite les mesures préventives à adopter.		
	- Possède les connaissances en matière d'attitude et de comportement animal		
	- Nomme les risques de contamination personnelle liés à des maladies susceptibles d'être transmises à l'homme et les précautions à adopter pour les éviter (brucellose, fièvre aphteuse,...)		
	M7 - Il communique et contribue à améliorer		
	- Cite les informations utiles au suivi des animaux et au bon fonctionnement du process dans les stabulations		
		- Connaît les principales missions de ses différents interlocuteurs	
		Total	
		%	

### GRILLE DE VALIDATION

Observation structurée de l'opérateur à son poste sur 2 activités relevant de son profil de polyvalence												
PHASE 4	Le professionnel examine comment conformément aux bonnes pratiques				Intitulé activité 1*				Intitulé activité 2*			
	M2 – Il conduit son activité,				-1-	-2-	-3-	-4-	-1-	-2-	-3-	-4-
	- Gère l'accueil des apporteurs et/ou des fournisseurs											
	- Prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre											
	- Collecte et transmet avec le support approprié toute information d'identification et de traçabilité des animaux											
	- Renseigne, si nécessaire, la documentation et veille à la transmission fiable du support d'identification de l'animal au hall d'abattage											
	- Adapte ses modes opératoires aux différents animaux à abattre et organise son travail pour éviter les déplacements inutiles											
	- Assure les soins aux animaux en fonction des instructions (ou des procédures : abreuvement, éventuellement alimentation, brumatisation...)											
	- Vérifie la concordance entre les informations accompagnant l'animal et les marques d'identification portées par l'animal. Transmet aux personnes concernées toute information relative à une anomalie											
	- Réceptionne, identifie et optimise l'occupation des stabulations dans le respect des procédures de traçabilité et de bien-être animal											
	- Assure l'approvisionnement régulier du hall d'abattage											
	- Maîtrise l'utilisation de tout le matériel nécessaire à son activité											
	- Respecte les procédures d'hygiène en vigueur dans son entreprise. Met en œuvre les mesures préventives adaptées à son poste											
	- Applique et respecte les procédures en matière de tri des catégories d'animaux											
	- Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres, particulièrement pendant la manipulation des animaux											
	- Applique les mesures préventives pour éviter les maladies et les accidents liés à la conduite des animaux et des engins de manutention											
	- Applique les dispositions prévues à son poste pour la réduction de consommation d'eau, d'énergie et de rejets polluants (lisiers, fumiers, purins,...)											
Total												

\* -1-Ne maîtrise pas ; -2- Contribue ; -3- Réalise en autonomie ; -4- Maîtrise

## ANNEXE 3

### Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

Nom du candidat	Entreprise	CQP préparé :								
		Profil de polyvalence								
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>										
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche				
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Compétences en situation de travail</b>				
						Questionnement Opérateur	Observation structurée en activité			
		1	2	3	4		1	2	3	4
Technologie										
Qualité / Sécurité / Environnement										
Communication / Amélioration										
Niveau requis	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 % de bonnes réponses	100 % au minimum niveau 3			
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>			
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>			
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>										
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>					Observations du jury				
Signature du président du jury										
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>									

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :

La Confédération Nationale de la Triperie Française,  
La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,  
La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,  
Le Syndicat National du Commerce du Porc,  
Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,  
Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,  
La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,  
La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,  
La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,  
La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**

OPÉRATEUR EN PRÉPARATION  
DE COMMANDES

CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

**les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

**les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

# SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 4
Le périmètre du CQP Opérateur en préparation de commandes	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et Activités	p. 6
Le référentiel de compétences	p. 7
Le référentiel de compétences par domaine	p. 8 à 14
Le référentiel de certification	p. 15 à 18
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 19
L'accès au CQP par la V.A.E.	p. 20
Annexes	p. 21 à 25

# Pourquoi un CQP Opérateur en Préparation de Commandes

## Pour l'entreprise

Le CQP Opérateur  
en Préparation de Commandes  
a été créé par l'accord paritaire  
de branche du 16 décembre 2005

## Pour le salarié

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

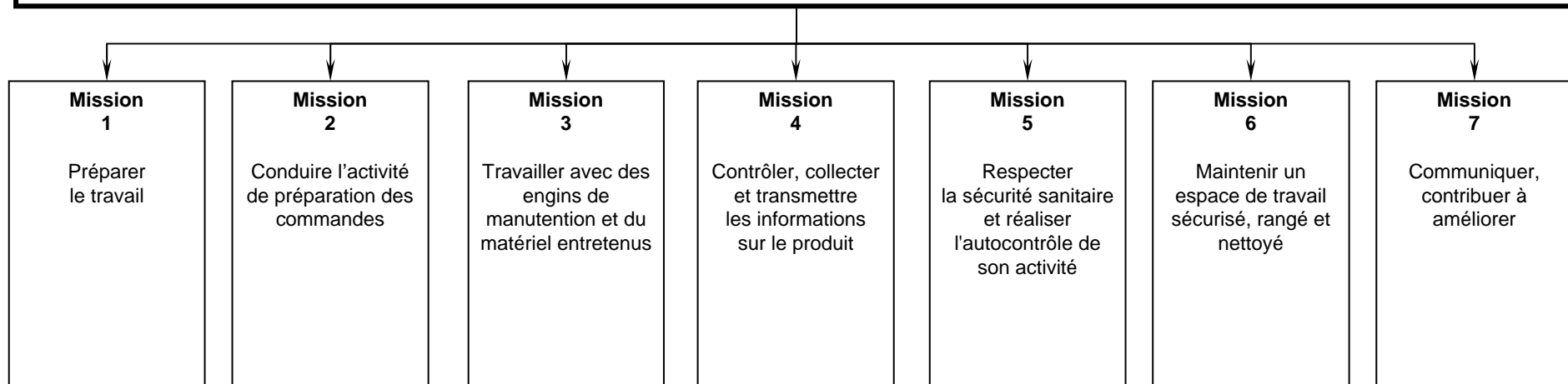
Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

L'opérateur en préparation de commandes prend en charge les produits issus des différents stades de transformation des viandes et/ou abats (produits tripiers) dans les salles de stockage en vue de leur expédition. Il traite les commandes, il identifie, contrôle la qualité, classe, pèse et regroupe les produits.



### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier et, dans certaines configurations d'organisation, d'un responsable d'équipe.

### Classification

Les personnes titulaires du CQP " Opérateur en Préparation de Commandes » occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau OQ 2 Coefficient 180 de la CCN n°3179



# Le périmètre du CQP Opérateur en Préparation de Commandes

Rigueur dans les méthodes de travail et bonne connaissance des viandes et/ou abats (produits tripiers) sont deux des qualités recommandées pour la tenue de l'emploi d'Opérateur en Préparation de Commandes. L'opérateur doit prendre en compte :

- la présentation du produit de l'entreprise et son conditionnement ( frais, congelé, sous vide, sous atmosphère, en bac, en carton, ... )
- ses caractéristiques physico-chimiques ( poids, engraissement, calibre, température, pH, exsudat, ... ) et organoleptiques ( couleur, texture, persillé,... )
- les éléments de traçabilité qui lui sont attachés ( numéros de lots, origine, sexe, catégorie, dates d'abattage, de conditionnement, de péremption ou limite de consommation, ... )
- la gestion documentaire ( instruction de travail, étiquette et fiche produit, cahier des charges, bons de préparation de commande et de livraison,, ... )
- le traitement des données commerciales sur support papier ou informatisé

Le périmètre du C.Q.P Opérateur en Préparation de Commandes repose sur une logique de polyvalence . L'opérateur doit maîtriser les activités - clefs suivantes :

- 1 - Traitement des Commandes, gestion des matières premières et allotement
- 2 - Identification des produits
- 3 - Contrôle qualité, Classement, Pesée, Regroupement des produits.

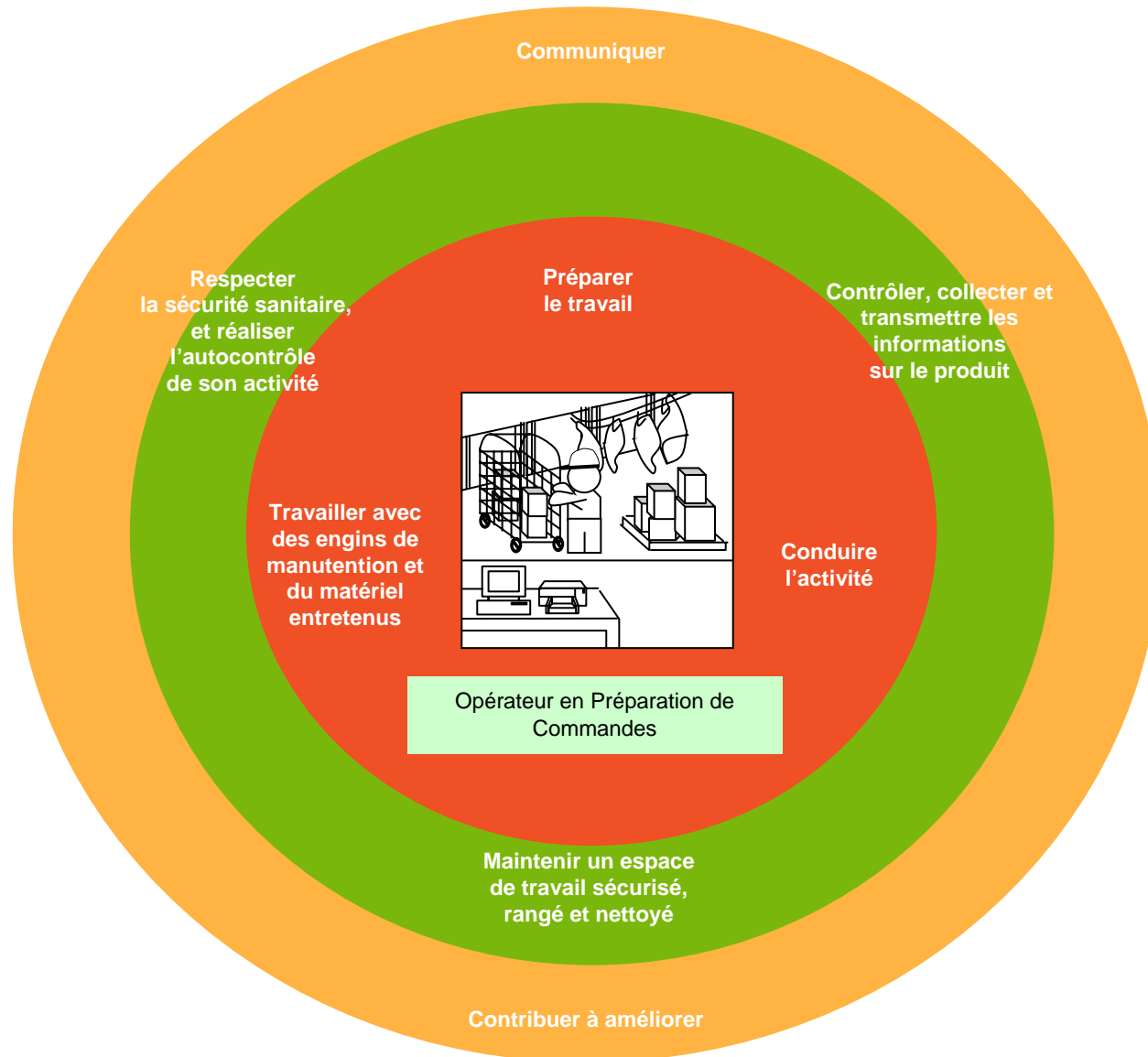
# Le référentiel Emploi, Missions et Activités

L'Opérateur en Préparation de Commandes participe aux opérations suivantes :

- Traitement des Commandes, gestion des matières premières et allotement
- Identification des produits,
- Contrôle qualité, Classement, Pesée, Regroupement des produits

M1 - Préparer le travail	M2 - Conduire l'activité	M3 - Travailler avec des engins de manutention et du matériel entretenus	M4 - Contrôler, collecter et transmettre les informations sur le produit	M5 - Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de son activité	M6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé	M7 – Communiquer, contribuer à améliorer
<p>M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité</p> <p>M1A2 - S'informer du plan de travail de la journée ou recevoir les informations nécessaires</p> <p>M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail. Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des matériels et équipements</p> <p>M1A4- S'assurer en permanence de la disponibilité et de la conformité des produits à préparer aux bons ou bordereaux de préparation de commande</p>	<p>M2A1 - Exécuter la préparation des commandes selon le mode opératoire prescrit. Respecter les objectifs de qualité, de délai et observer les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité</p> <p>M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction des produits à préparer</p> <p>M2A3 - Assurer le cas échéant la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation</p>	<p>M3A1 - Vérifier l'état des engins de manutention , des matériels et des installations utilisées</p> <p>M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal</p> <p>M3A3 - Utiliser les engins de manutention, les matériels, les installations dans un strict respect des consignes de sécurité</p> <p>M3A4 - Détecter les anomalies et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés</p> <p>M3A5 – Effectuer, le cas échéant, les réglages des machines et matériels utilisés (basculés, scies, couteaux, réseau de rails, engins de manutention...)</p> <p>M3A6 – Utiliser des ordinateurs et instruments de pesage pour l'enregistrement ou la validation de données de préparation</p>	<p>M4A1 - Contrôler, collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit</p> <p>M4A2 - Reporter les informations sur les supports prévus à cet effet</p> <p>M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité des informations de traçabilité et signaler toute anomalie à la personne concernée</p>	<p>M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit et vérifier sa conformité au cahier des charges client ou aux consignes de travail</p> <p>M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée</p> <p>M5A4 - Enregistrer des données</p>	<p>M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité, ...)</p> <p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder au simple rangement de son espace de travail, et/ou à un premier nettoyage et/ou à la désinfection des outils et équipements individuels en fin de poste</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier</p>	<p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier</p> <p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...)</p>

# Le référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP Opérateur en Préparation de Commandes, établi à partir de la définition de l'emploi, fait apparaître trois domaines de compétences.

## Domaines de Compétences

- TECHNOLOGIE : Produit / Processus
- QSE : Qualité, Sécurité, Environnement
- CA : Communication, Amélioration

# Le référentiel de compétences par domaines

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M1 Préparer le travail</b>		
M1A1 - Revêtir les équipements de travail correspondant aux consignes d'hygiène et de sécurité	M1A1C1 - Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité	M1A1SF1 - Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et sécurité, conformément aux exigences de son activité
M1A2 - S'informer du plan de travail pour la journée ou recevoir les informations nécessaires	M1A2C1 - Explique les différentes étapes des processus de déstockage, de préparation des commandes et d'expédition, s'assure du planning, des quantités et des types de produits à expédier	M1A2SF1 - Respecte les consignes et l'ordre des tâches à accomplir.
M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail. Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des matériels et équipements	M1A3C1 - Désigne les outils, engins de manutention, équipements professionnels et matériels utilisés dans l'atelier  M1A3C2 - Explique les conditions qui garantissent un espace de travail performant, sécurisé et propre	M1A3SF1 - S'assure de la préparation et de la disponibilité permanente des outils, équipements et matériels.  M1A3SF2 - Contrôle le bon fonctionnement et la propreté des outils, procède le cas échéant à leur nettoyage - désinfection préalable au travail.
M1A4 - S'assurer en permanence de la disponibilité et de la conformité des produits à préparer aux bons ou bordereaux de préparation de commandes	M1A4C1 - Possède les connaissances anatomiques de base des différentes espèces bouchères ( types d'animal, de race, ... ) et leurs différentes transformations  M1A4C2 - Connaît les caractéristiques des viandes et/ou des abats (produits tripiers) et les causes possibles de leur altération  M1A4C3 – Cite les instruments de contrôle utilisés dans son activité  M1A4C4 - Sait lire et analyser un bon ou bordereau de préparation de commandes  M1A4C5 - Sait calculer les quantités en commande à partir des codifications mentionnées sur les bons ou bordereaux de préparation	M1A4SF1 - Prépare les commandes en reconnaissant l'ensemble des produits à déstocker pour les besoins d'une préparation de commande  M1A4SF2– Détecte toute altération produit et informe ses responsables  M1A4SF3 - Utilise les instruments de contrôle spécifiques à son activité  M1A4SF4 - Détecte tout défaut ou anomalie dans un bon ou bordereau de préparation de commande  M1A4SF5 - Effectue les calculs de base et connaît la codification des étiquetages produits

## Le référentiel de compétences par domaines

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M2 Conduire l'activité</b>		
M2A1 - Exécuter la préparation de commande selon le mode opératoire prescrit. Respecter les objectifs de qualité, de délai et observer les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité	M2A1C1 - Cite, reconnaît et valide les documents nécessaires à la réalisation de ses tâches (document de traçabilité, bon ou bordereau de préparation , bon de pesée, ... )  M2A1C2 - Explique toute mesure de contrôle des quantités et qualités des produits traités par rapport à des normes écrites (commande, instruction de travail ... ) ou à des repères visuels ( couleur, texture, ... )  M2A1C3 - Maîtrise les connaissances technologiques et organisationnelles permettant de prélever les produits (nus, sous vide, élaborés, ), dans les stocks, de les gérer ( emplacement, ... ) et de réguler leurs flux (FIFO,... )  M2A1C4 - Connaît l'influence du froid sur l'évolution physico-chimique et organoleptique des viandes	M2A1SF1 - Prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre  M2A1SF2 - Utilise les documents qui fixent les conditions de flux  M2A1SF3 - Repère les anomalies ( commande non identifiée, erronée, ... ) et les traite en fonction des procédures en vigueur
M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction des produits à préparer	M2A2C1 - Connaît les différents produits et explique les modes opératoires de préparation en rolls, palettes, ou sur balancelle M2A2C2 - Sait calculer et transcrire les résultats sur tout support, y compris informatique  M2A2C3 - Possède des notions sur l'économie de la filière des viandes et abats (produits tripiers)	M2A2SF1 - Adapte ses modes opératoires de préparation de commande en fonction des produits à traiter  M2A2SF2 - Constitue un roll, une palette ou utilise une balancelle permettant un transport fiable et sécurisé des produits M2A2SF3 - Réalise des opérations de saisie informatique nécessaires au suivi des stocks et des commandes M2A2SF4 - Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes
M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation	M2A3C1 - Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de non conformité ou de saisie	M2A3SF1 - Intervient auprès des personnes chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes.

## Le référentiel de compétences par domaine

T E C H N O L O G I E	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M3 Travailler avec des engins de manutention et du matériel entretenus</b>		
	M3A1 - Vérifier l'état des engins de manutention, des matériels et des installations	M3A1C1 - Cite, reconnaît les différents engins de manutention , matériels et installations mis à disposition, apprécie leur état de fonctionnement	M3A1SF1 - Procède le cas échéant, aux opérations de maintenance préventive de 1 <sup>er</sup> niveau (Changement de cartouche d'encre, mise en charge des chariots électriques,.....)
	M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal	M3A2C1 - Connaît les fréquences d'entretien des engins de manutention et matériels	M3A2SF1 - Effectue en cours de travail l'entretien du matériel dont il a la charge
	M3A3 - Utiliser les engins de manutention , matériels et installations dans un strict respect des consignes de sécurité	M3A3C1 - Justifie l'utilisation des engins de manutention et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques dans les manutentions de charges	M3A3SF1 - Conduit avec sécurité et fiabilité les engins de manutention et veille à prévenir les risques lors des transports de charges
	M3A4 - Détecter les anomalies pour, selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit alerter les services concernés ( maintenance )	M3A4C1 - Explique sommairement le fonctionnement des engins de manutention, matériels et installations utilisés à son poste	M3A4SF1 – S'il repère une usure prématurée ou un montage inadéquat d'un engin ou d'un matériel ou d'une installation, il alerte selon la procédure en vigueur dans l'entreprise
	M3A5 - Effectuer, le cas échéant, les réglages des machines et matériels utilisés ( bascules, scies, couteaux, réseau de rails, engins de manutention ... )	M3A5C1 - Justifie l'utilisation des engins de manutention et des installations en fonction des activités à réaliser	M3A5SF1 - Effectue, les cas échéant, les réglages nécessaires des matériels
	M3A6 - Utiliser des moyens informatiques et instruments de pesage pour l'enregistrement ou la validation de données de préparation	M3A6C1 - Explique l'utilisation des moyens informatiques et balances dans son activité	M3A6SF1 - Vérifie le tarage des balances aux fréquences requises

## Le référentiel de compétences par domaine

Q U A L I T É  S É C U R I T É  E N V I R O N N E M E N T	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M4 Contrôler, collecter et transmettre les informations sur le produit</b>		
	M4A1 - Contrôler, collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit	M4A1C1 – Justifie l'importance d'une traçabilité rigoureuse des produits depuis son poste de travail jusque chez le client et applique rigoureusement les consignes en vigueur dans l'entreprise	M4A1SF1 - Collecte et transmet avec le support approprié toute information nécessaire à l'identification et à la traçabilité du produit
	M4A2 - Reporter les informations sur les supports prévus à cet effet	M4A2C1 - Connaît les supports d'identification des produits et leur signification. Peut interpréter la codification des étiquetages	M4A2SF1 - Renseigne si nécessaire et veille à la bonne transmission du support d'identification de produit au client
	M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée	M4A3C1 - Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte	M4A3SF1 – Contribue à déceler et enregistrer toute anomalie d'identification. Contribue à analyser les causes avec l'encadrement

# Le référentiel de compétences par domaine

<div> <div>Q</div> <div>U</div> <div>A</div> <div>L</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>S</div> <div>E</div> <div>C</div> <div>U</div> <div>R</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>V</div> <div>I</div> <div>R</div> <div>O</div> <div>N</div> <div>N</div> <div>E</div> <div>M</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>T</div> </div>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de son activité</b>		
	M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit.	M5A1C1 - Possède les notions de base en matière d'hygiène ( produit, process, locaux, matériels, personnel).	M5A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène ( tenue propre et conforme à son poste, nettoyage et désinfection des outils selon les instructions ).
		M5A1C2 - Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP, éventuellement celles des autres démarches qualité ( labels produits et certification d'entreprise...).	M5A1SF2 - Respecte les procédures d'hygiène en vigueur dans l'entreprise. Met en oeuvre les mesures préventives et correctives adaptées à son poste ( fréquence de nettoyage des mains, nettoyage du poste et des outils, désinfection régulière ).
	M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (souillures, mauvaise présentation, conditionnement dégradé, ...), vérifier sa conformité au cahier des charges client ou aux consignes de travail.	M5A2C1 - Identifie les dangers significatifs en matière d'hygiène à son poste. Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement dans son atelier et propose les précautions d'hygiène correspondantes.	M5A2SF1 - Respecte les procédures en vigueur en matière de marche en avant dans son entreprise. Participe si nécessaire aux contrôles qualité. Met en œuvre les procédures de prévention adaptées.
		M5A2C2 - Connaît le rôle de l'entreprise dans les démarches qualité de la filière.	M5A2SF2 - Effectue les autocontrôles de la qualité de son activité. Répond aux questionnements d'auditeurs qualité internes ou externes.
	M5A3 - Signaler toute anomalie à la personne concernée.	M5A3C1 - Mesure l'incidence d'une éventuelle non-conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit.	M5A3SF1 - Identifie toute anomalie pouvant entraîner une contamination du produit et alerte la personne concernée.
	M5A4 - Enregistrer des données.	M5A4C1 - Décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits réceptionnés dans l'entreprise.	M5A4SF1 - Applique et respecte les procédures en matière de tri des produits. Établit la traçabilité des anomalies enregistrées.



# Le référentiel de compétences par domaine

<div> <div>Q</div> <div>U</div> <div>A</div> <div>L</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>S</div> <div>E</div> <div>C</div> <div>U</div> <div>R</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>V</div> <div>I</div> <div>R</div> <div>O</div> <div>N</div> <div>N</div> <div>E</div> <div>M</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>T</div> </div>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>		
	<p>M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité, gestes et postures périlleux, circulation des engins de manutention).</p>	<p>M6A1C1 - Identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et, d'une façon plus générale, dans son atelier. Cite les mesures préventives à adopter. Connaît les dispositions du document unique relatives à son périmètre d'intervention.</p> <p>M6A1C2 - Nomme les consignes de sécurité applicables à son périmètre d'intervention et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier.</p> <p>M6A1C3 - Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement et propose les précautions de sécurité. À partir d'un cas concret d'incident ou d'accident, participe à son analyse en intégrant la notion de pluri causalité.</p> <p>M6A1C4 - Repère les responsabilités des différents acteurs en matière de sécurité (secouristes, CHSCT, inspecteur du travail, médecine du travail).</p>	<p>M6A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres.</p> <p>M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition.</p> <p>M6A1SF3 - Applique les gestes et postures favorisant la sécurité et l'économie de l'effort pendant son travail.</p> <p>M6A1SF4 - Met en œuvre les mesures préventives pour éviter les maladies liées au port des charges et les risques liés à l'utilisation des engins de manutention.</p>
	<p>M6A2 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder au simple rangement de son poste de travail et / ou à un premier nettoyage et / ou à la désinfection des outils et équipements individuels en fin de poste.</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier.</p>	<p>M6A2C1 - Décrit les étapes du plan de nettoyage - désinfection.</p> <p>M6A2C2 - Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste.</p> <p>M6A3C1 - Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement ( eau, énergie, matières premières, déchets ) pour son poste et son atelier</p>	<p>M6A2SF1 - Procède aux opérations de rangement, de nettoyage et de désinfection sous sa responsabilité en respectant la procédure.</p> <p>M6A3SF1 - Procède le cas échéant, au tri et à la sélection des déchets en utilisant les bacs adéquats.</p> <p>M6A3SF2 - Applique à son poste les dispositions éventuelles favorisant les économies d'énergie.</p>

## Le référentiel de compétences par domaine

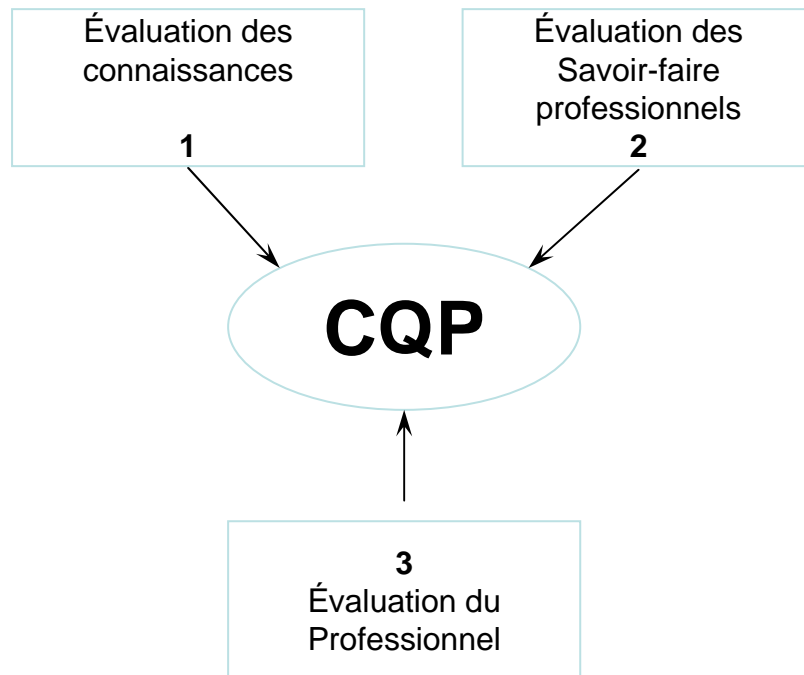
C O M M U N I C A T I O N	COMMUNICATION AMÉLIORATION L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M7 Communiquer, contribuer à améliorer		
A M É L I O R A T I O N	M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son poste et au fonctionnement général de l'atelier.	M7A1C1 - Cite les informations utiles au suivi du produit et au bon fonctionnement du process à son poste et dans l'atelier ( planning, fiche produit, cahier des charges, ... ).	M7A1SF1 - Prend en compte les informations et consignes écrites au travail.  M7A1SF2 - Renseigne les documents de suivi nécessaires à la traçabilité et à l'élaboration des différents indicateurs.  M7A1SF3 - Transmet toute information susceptible de prévenir la dérive des standards process ou produit.  M7A1SF4 - Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements.
	M7A2 - Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...).	M7A2C1 - Connaît les principales missions de ses différents interlocuteurs ( qualité, maintenance, ... ).	M7A2SF1 - Contribue à améliorer son activité.

# Le référentiel de certification

## Opérateur en préparation de commandes

Pour obtenir le CQP Opérateur en préparation de commandes, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de trois types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



Évaluation 1 Elle porte sur les connaissances requises pour réussir dans l'emploi et s'adapter à ses évolutions. Elle est mise en œuvre par un formateur en adéquation avec le référentiel national.

Évaluation 2 Elle porte sur la validation en continu, sur une période donnée, de l'ensemble des items de maîtrise professionnelle. Elle est réalisée dans l'entreprise par le tuteur encadrant.

Évaluation 3 L'évaluation professionnelle est réalisée par un professionnel de la branche, externe à l'entreprise. Il procède à une évaluation sur site avec le titulaire de l'emploi pour valider sa maîtrise globale de la qualification.

## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation du CQP

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

Type d'évaluation	Objectifs d'évaluation / L'opérateur	Item de compétence
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'opérateur n'atteint pas l'objectif
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'opérateur atteint partiellement l'objectif conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie	L'opérateur atteint l'objectif conformément à un mode opératoire bien intégré.
	Maîtrise	L'opérateur réalise en autonomie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action pour le bon fonctionnement du process

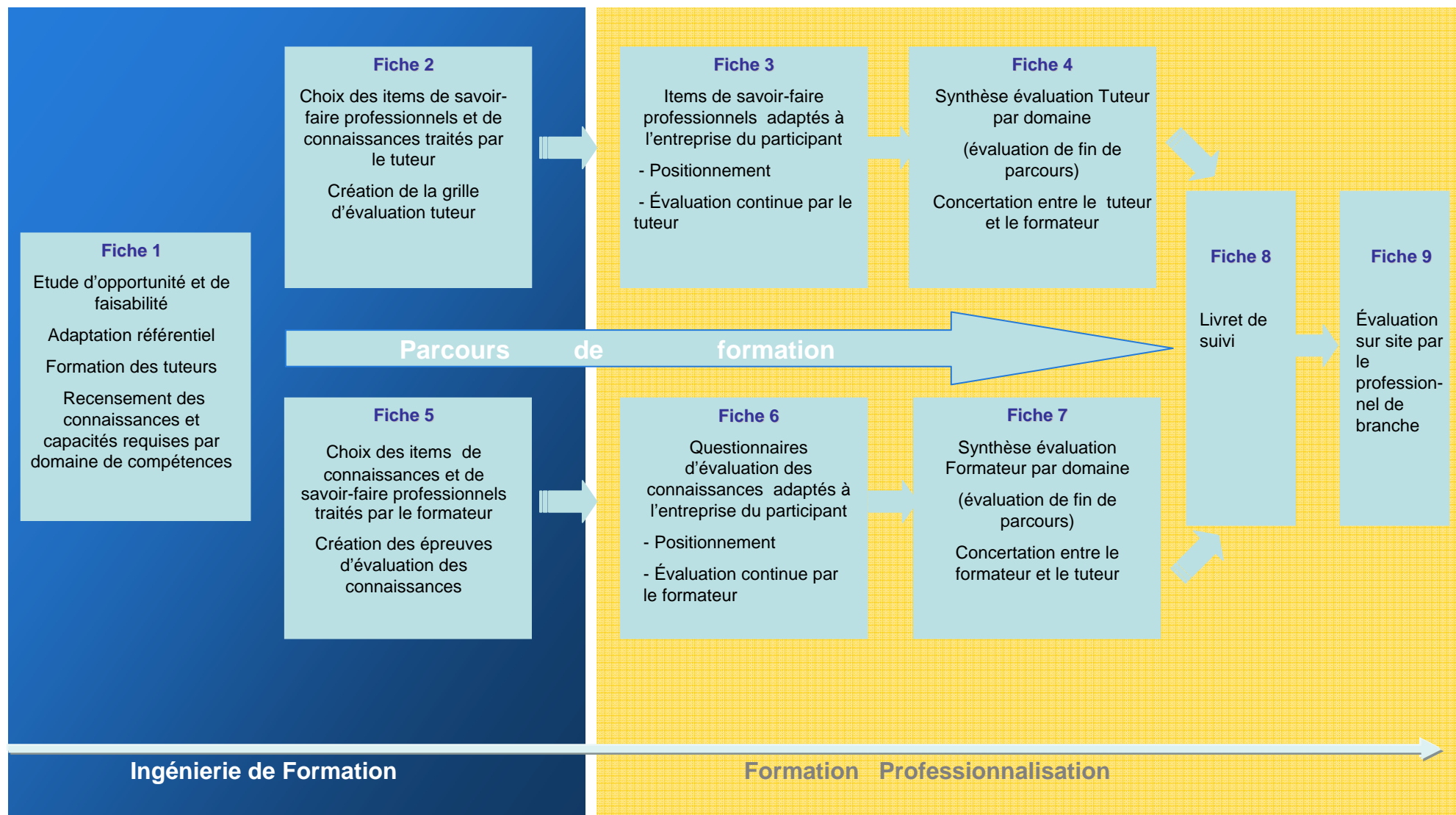
## Les critères de réussite pour la validation du CQP

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivants pour la validation du CQP

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				COMPETENCES EN SITUATION DE TRAVAIL								
TECHNOLOGIE	Explique (minimum requis)	-1-	-2-	-3-	-4-	Questionnement de l'opérateur	Observation structurée en activité							
		Ne maîtrise pas	Contribue	Réalise en autonomie	Maîtrise		-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise				
- Prépare le travail	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances					65% de bonnes réponses								
- Conduit son activité														
- Travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus														
QUALITE – SECURITE - ENVIRONNEMENT														
- Collecte, collecte et transmet des informations sur le produit	65 %													
- Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production														
- Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé														
COMMUNICATION – AMELIORATION														
- Communique et contribue à améliorer	65%													

# Schéma de principe de l'évaluation continue



# L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

\* Cf annexes  
CQP Op. Prép. Cdes

## **L'accès au CQP Opérateur en Préparation de commandes par la Validation des Acquis de l'Expérience professionnelle**

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.



## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe.</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP.</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise.</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée.</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif.</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP.</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région.</p>

# ANNEXE 2

## Exemple de dossier de certification présenté au jury national

ICGV	CQP OPERATEUR EN PREPARATION DE COMMANDES		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR</b>  <b>DE FIN DE PARCOURS</b>  <b>EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>		
Entreprise :			
DOMAINES	Explique Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Prépare le travail			
Conduit son activité			
Travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Contrôle, collecte et transmet des informations sur le produit			
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de son activité			
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé			
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>			
Communique, contribue à améliorer			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b> L'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances.			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

ICGV	CQP OPERATEUR EN PREPARATION DE COMMANDES							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR</b>  <b>DE FIN DE PARCOURS</b>  <b>EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>							
Entreprise :								
DOMAINES	Intitulé activité 1				Idem intitulé activité 2 à 3			
	Total de nombre de croix par critère				Total de nombre de croix par critère			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
Prépare le travail								
Conduit son activité								
Travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>								
Contrôle, collecte et transmet des informations sur le produit								
Respecte la sécurité sanitaire, réalise l'autocontrôle de son activité								
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
Communique, contribue à améliorer								
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif - Contribue : atteint partiellement l'objectif - Réalise en autonomie : atteint l'objectif - Maîtrise : atteint l'objectif et traite les aléas							
<b>Observations du Tuteur :</b>								
Nom du Tuteur :					Date :			
Fonction :					Visa :			
En annexe évaluation détaillée								

# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP OPERATEUR EN PREPARATION DE COMMANDES
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
<b>PHASE 1</b>	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier V.A.E.
<b>PHASE 2</b>	Présentation à l'opérateur et explication des modalités de l'évaluation.
<b>PHASE 3</b>	Le Professionnel invite l'opérateur à présenter son activité à partir d'un questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 4</b>	L'opérateur conduit l'activité 1 sous l'observation du Professionnel (grille de validation).
<b>PHASE 5</b>	Renouvellement phase 4 sur activité 2 (grille de validation).
<b>PHASE 6</b>	Le Professionnel termine son questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 7</b>	Le Professionnel conclut l'évaluation et informe l'opérateur du déroulement ultérieur de la procédure.

ICGV	CQP OPERATEUR EN PREPARATION DE COMMANDES							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>							
Entreprise :								
<b>Evaluation de Maîtrise Professionnelle</b>	L'opérateur explique		Taux moyen en %		L'opérateur conduit son activité			
	oui	non			-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
M1 Prépare le travail				M2 Conduit son activité Intitulé activité 1				
M3 Travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>				M2 Conduit son activité Intitulé activité 2				
M4 Contrôle, collecte et transmet des informations sur le produit								
M5 Respecte la sécurité sanitaire, réalise l'autocontrôle de son activité				Observations du professionnel :				
M6 Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
M7 Communique, contribue à améliorer								
Nom de l'évaluateur professionnel :				Date :				
				Visa :				
En annexe grille de validation détaillée								

# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV

EVALUATION DU PROFESSIONNEL -

GRILLE DE VALIDATION

Questionnement de l'opérateur			
	L'opérateur explique comment conformément aux bonnes pratiques	Intitulé activité 1	
		oui	non
PHASE 3	<b>M1 - Il prépare le travail</b>		
	- Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité		
	<b>M3 - Il travaille avec des engins de manutention et du matériel entretenus</b>		
	- Cite, reconnaît les différents engins de manutention, matériels et installations mis à sa disposition, apprécie leur état de fonctionnement		
	- Connaît les fréquences d'entretien des engins de manutention et matériels		
	- Justifie l'utilisation des engins de manutention et installations en fonction des activités		
	<b>M4 - Il contrôle, collecte et transmet les informations sur le produit</b>		
	- Connaît et justifie l'importance d'une traçabilité rigoureuse des produits		
	- Connaît les supports d'identification des produits et leur signification		
	- Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant d'alerter la personne concernée		
PHASE 6	<b>M5 - Il respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de son activité</b>		
	- Identifie les dangers significatifs en matière d'hygiène à son poste		
	- Mesure l'incidence d'une éventuelle non-conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit		
	- Décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits réceptionnés		
	<b>M6 - Il maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>		
	- Identifie les points critiques en matière de sécurité à son poste et dans son atelier		
	- Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier, cite la procédure à appliquer à son poste		
	- Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement pour son poste et son atelier		
	<b>M7 - Il communique et contribue à améliorer</b>		
	- Cite les informations utiles à la tenue de son poste		
	- Cite les principales missions de ses interlocuteurs		
Total			
%			

Observation structurée de l'opérateur à son poste sur 2 activités relevant de son profil de polyvalence									
	Le professionnel examine comment conformément aux bonnes pratiques	Intitulé activité 1*				Intitulé activité 2*			
		-1-	-2-	-3-	-4-	-1-	-2-	-3-	-4-
PHASE 4	<b>M2 - Il conduit son activité</b>								
	- Prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en oeuvre								
	- Utilise les documents qui fixent les conditions de flux (bon de commande, ...)								
	- Repère les anomalies (commande non identifiée, erronée,...) et les traite en fonction des procédures en vigueur (analyse, note écrite, décision...)								
	- Réalise les opérations de saisie informatique nécessaires au suivi des stocks et des commandes								
	- Adapte ses modes opératoires de préparation de commande en fonction des produits à préparer ou à déstocker								
	- Constitue un roll, une palette ou gère une balancelle permettant un transport fiable et sécurisé des produits								
	- Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes								
	- Intervient auprès des personnes chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non conformes								
	- Conduit avec sécurité et fiabilité les engins de manutention et veille à prévenir les risques lors des transports de charges								
	<b>- S'il diagnostique une usure prématurée ou un montage inadéquat d'un engin ou d'un matériel ou d'une installation et alerte selon la procédure en vigueur dans l'entreprise, alerte selon la procédure en vigueur dans l'entreprise</b>								
	- Effectue, le cas échéant, les réglages nécessaires des matériels								
	- Effectue les autocontrôles de la qualité du travail à son poste								
	- Applique les gestes et postures favorisant la sécurité et l'économie de l'effort								
	- Applique les dispositions éventuelles à son poste favorisant les économies d'énergie								
	Total								

\* -1- Ne maîtrise pas ; -2- Contribue ; -3- Réalise en autonomie ; -4- Maîtrise

## ANNEXE 3

### Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

<b>Nom du candidat</b>	<b>Entreprise</b>	<b>CQP préparé :</b>								
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>										
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche				
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Compétences en situation de travail</b>				
						Questionnement Opérateur	Observation structurée en activité			
		1	2	3	4		1	2	3	4
<b>Technologie</b>										
<b>Qualité / Sécurité / Environnement</b>										
<b>Communication / Amélioration</b>										
<b>Niveau requis</b>	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 % de bonnes réponses	100 % au minimum niveau 3			
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>			
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>			
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>										
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>					Observations du jury				
Signature du président du jury										
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>									

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :

La Confédération Nationale de la Triperie Française,  
La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,  
La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,  
Le Syndicat National du Commerce du Porc,  
Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,  
Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,  
La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,  
La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,  
La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,  
La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**

**OPERATEUR EN NETTOYAGE  
INDUSTRIEL**

**CPNEFP** de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

**les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

**les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**



## SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 3
Le périmètre du CQP Opérateur en nettoyage industriel	p. 4
Le référentiel Emploi, Missions et Activités	p. 5
Le référentiel de compétences	p. 6
Le référentiel de compétences par domaine	p. 7 à 10
Le référentiel de certification	p. 11 à 14
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 15
L'accès au CQP par la VAE	p. 16
Annexes	p. 17 à 21

# Pourquoi un CQP Opérateur en Nettoyage industriel

## Pour l'entreprise

Le CQP Opérateur en nettoyage industriel a été créé par l'accord paritaire de branche du 16.12.2005

## Pour le salarié

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

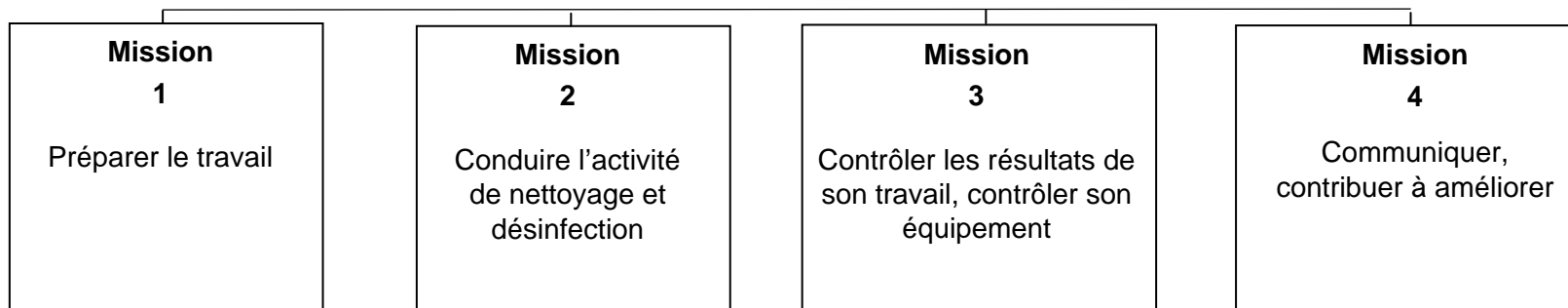
Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

L'opérateur en nettoyage industriel intervient en fin de production dans les ateliers de transformation. Il prend connaissance, en fonction de la taille et de l'organisation de l'entreprise des instructions spécifiques. Il doit exécuter ses activités de nettoyage et de désinfection dans le respect des modes opératoires, des fiches d'instruction, du temps imparti et des exigences en matière de sécurité sanitaire et de sécurité des personnes. Il informe de toute anomalie ou dysfonctionnement sur les locaux, machines et installations de production.



### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe de nettoyage et d'un responsable hiérarchique du service nettoyage et du service qualité.

### Classification

Les personnes titulaires du CQP Opérateur en nettoyage industriel occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau OQ 2 Coefficient 180 de la CCN n°3179.

## Le périmètre du CQP Opérateur en nettoyage industriel

L'Opérateur nettoyage industriel satisfait aux attentes et exigences toujours plus pressantes en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire exprimées à la fois par les contraintes réglementaires, les clients et les consommateurs.

Au sein d'une équipe de nettoyage industriel, dans les métiers de la viande les activités à réaliser par les opérateurs sont polyvalentes, mais les lieux d'affectation peuvent varier selon 3 grandes affectations :

- les ateliers et les installations de 1ère transformation,
- les ateliers et les installations de 2ème transformation,
- les ateliers et les installations de 3ème transformation.

Le périmètre du CQP de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes est limité aux opérateurs en nettoyage industriel dépendant d'un service de nettoyage interne à l'entreprise. Pour prétendre au CQP, l'opérateur en nettoyage industriel doit pouvoir maîtriser les activités de nettoyage sur au moins une des 3 affectations.

Aux activités à réaliser quotidiennement peuvent s'ajouter des opérations à périodicité hebdomadaire ou mensuelle.

# Le référentiel Emploi, Missions et Activités

L'opérateur en nettoyage industriel intervient en fin de production dans les ateliers de transformation. Il prend connaissance, en fonction de la taille et de l'organisation de l'entreprise des instructions spécifiques. Il doit exécuter ses activités de nettoyage et de désinfection dans le respect des modes opératoires, des fiches d'instruction, du temps imparti et des exigences en matière de sécurité sanitaire et de sécurité des personnes. Il informe de toute anomalie ou dysfonctionnement sur les locaux, machines et installations de production.

## M1 Préparer le travail

M1A1- Se munir de sa tenue de travail et des protections de sécurité individuelles et/ou collectives liées à l'utilisation de produits de nettoyage, et d'un signal d'appel dans le cas où il travaille de façon isolée.

M1A2 - S'informer des instructions spécifiques auprès d'un responsable de l'équipe de nettoyage, d'un responsable hiérarchique du service de nettoyage ou du service qualité.

M1A3 - Préparer les outils et produits nécessaires à l'exécution de son travail.

M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement de ces outils.

M1A5 - Procéder si nécessaire au démontage de pièces, d'installations et de matériels de production.

M1A6 - Installer les protections nécessaires aux projections après avoir réalisé un nettoyage spécifique des organes à protéger.

M1A7- Si nécessaire, ranger le matériel utilisé aux postes de travail par les opérateurs.

## M2 Conduire l'activité de nettoyage et de désinfection

M2A1- Mettre à tremper certains matériels dans des solutions de détergent et/ou de désinfection.

M2A2- Brancher les circuits de nettoyage, lorsque cette opération n'est pas réalisée par les opérateurs de production.

M2A3- Mettre en œuvre la procédure de nettoyage et de désinfection.

M2A4- Rincer les pièces de machines, Le cas échéant, remonter les machines et installations.

M2A5- Enlever et ranger les protections des matériels fragiles.

M2A6 - Nettoyer son matériel, le maintenir en état et le ranger.

M2A7- Le cas échéant, s'assurer de l'approvisionnement des équipements nécessaires au respect des règles d'hygiène en vigueur.

M2A8 - Signaler immédiatement les anomalies ou dysfonctionnements sur les locaux, machines et installations de production.

## M3 Contrôler les résultats de son travail, contrôler son équipement

M3A1- Vérifier visuellement la propreté des lieux nettoyés.

M3A2- Remplir les fiches d'auto contrôle de son activité quotidienne.

M3A3 - Le cas échéant, réaliser lui-même des contrôles de surface et/ou participer à des contrôles avec le service qualité.

M3A4- Le cas échéant, effectuer des réparations simples sur son matériel.

M3A5- Contribuer au suivi des stocks des produits nécessaires aux activités de nettoyage et désinfection.

M3A6- Respecter les règles de sécurité en entreprise.

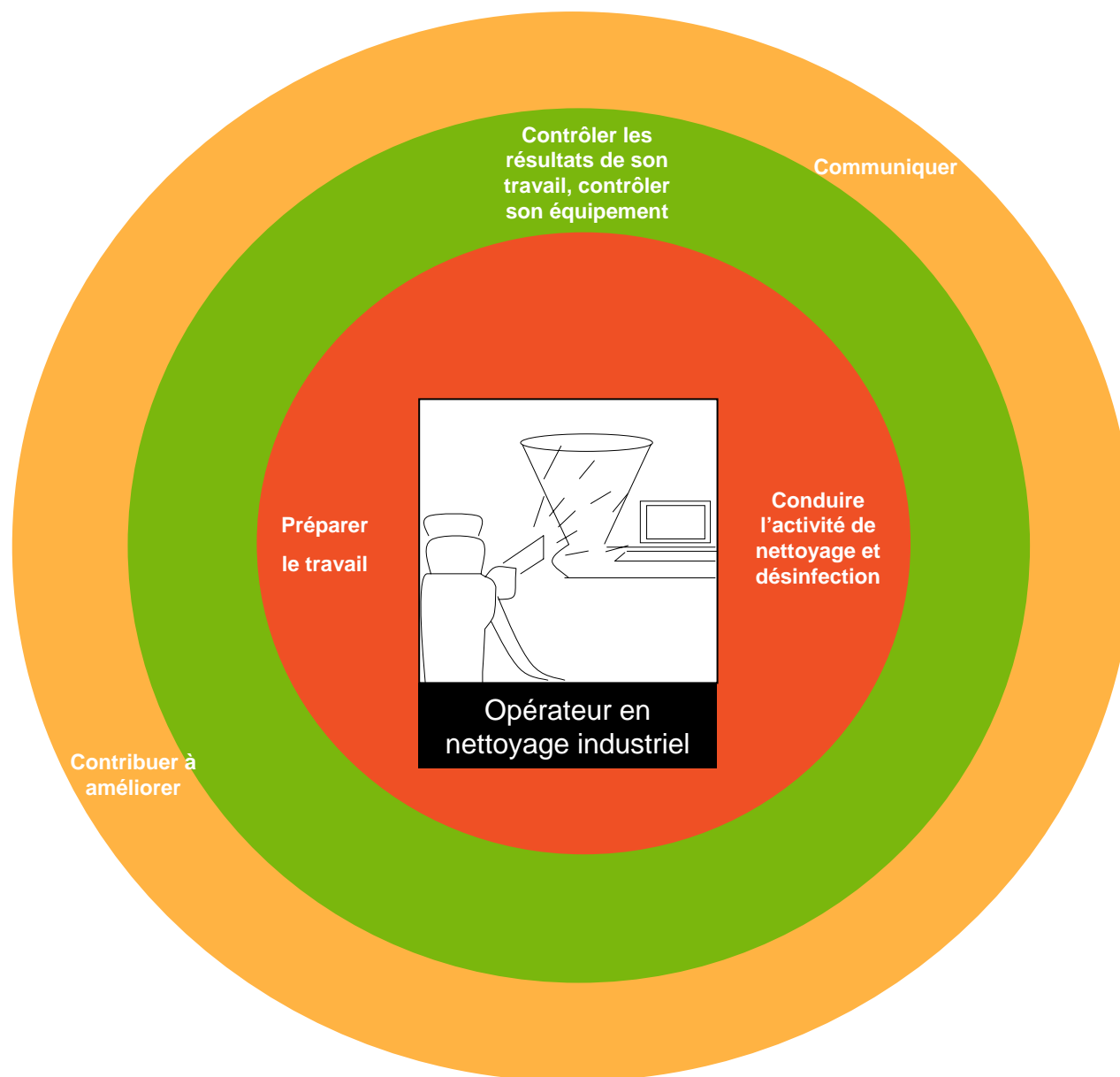
M3A7- Respecter les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail.

## M4 Communiquer et contribuer à améliorer

M4A1-Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son activité et au fonctionnement général du service de nettoyage.

M4A2- Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité,...).

# Le Référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP Opérateur en nettoyage industriel, établi à partir de la définition de l'emploi, fait apparaître trois domaines de compétences

## Domaines de Compétences

- TECHNOLOGIE
- QSE : Qualité, Sécurité, Environnement
- CA : Communication, Amélioration

# Le Référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M1 Préparer le travail</b>  M1A1 - Se munir de sa tenue de travail et des protections de sécurité individuelles et/ou collectives liées à l'utilisation de produits de nettoyage, et d'un signal d'appel dans le cas où il travaille de façon isolée.  M1A2 - S'informer des instructions spécifiques auprès du responsable d'équipe de nettoyage, d'un responsable hiérarchique de nettoyage ou du service qualité.  M1A3 - Préparer les outils et produits nécessaires à l'exécution de son travail.  M1A4- Apprécier l'état de fonctionnement de ses outils.  M1A5 - Procéder si nécessaire au démontage de pièces, d'installations et de matériels de production.  M1A6 - Installer les protections nécessaires aux projections après avoir réalisé un nettoyage spécifique des organes à protéger.  M1A7 - Si nécessaire, ranger le matériel utilisé aux postes de travail par les opérateurs.	M1A1C1- Explique les composantes de sa tenue de travail et de son équipement individuel ou collectif.  M1A2C1- Décrit les étapes et procédures d'un plan de nettoyage et de désinfection et les justifie au regard des risques de contamination et des normes sanitaires.  M1A3C1- Justifie l'action des produits et des phases de nettoyage/désinfection en référence à des risques bactériologiques et à leur traduction en termes de sécurité.  M1A4C1- Cite les critères de vérification d'un bon état de fonctionnement.  M1A5C1- Connaît le mode opératoire de démontage.  M1A6C1- Explique la nécessité de protection sur certains équipements.  M1A7C1- Connaît l'implantation standard des outils et matériels des postes de travail.	M1A1SF1- Respecte le port de sa tenue et de son équipement individuel ou collectif.  M1A2SF1- Réalise ses activités conformément aux consignes et procédures.  M1A3SF1- Adopte un comportement conforme afin de ne pas provoquer de recontaminations et dégradations des outils et installations nettoyés.  M1A4SF1- Diagnostique un dysfonctionnement de ses outils.  M1A5SF1- Réalise le démontage de pièces sur certaines installations de production.  M1A6SF1- Procède à la protection de certaines parties d'équipements.  M1A7SF1- Le cas échéant, procède au rangement des outils et matériels d'un poste de travail.

# Le Référentiel de compétences par domaine

## TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M2 Conduire l'activité de nettoyage et de désinfection</b>  M2A1- Mettre à tremper certains matériels dans des solutions de détergent et/ou de désinfection.  M2A2 - Brancher les circuits de nettoyage, lorsque cette opération n'est pas réalisée par les opérateurs de production  M2A3 - Mettre en œuvre la procédure de nettoyage et de désinfection.  M2A4 - Rincer les pièces de machines et le cas échéant, remonter les machines et installations.  M2A5 - Enlever et ranger les protections des matériels fragiles.  M2A6 - Nettoyer son matériel, le maintenir en état et le ranger.  M2A7 - Le cas échéant, s'assurer de l'approvisionnement des équipements nécessaires au respect des règles d'hygiène en vigueur.  M2A8 - Signaler immédiatement les anomalies ou dysfonctionnements sur les locaux, machines et installations de production.	M2A1C1- Reconnaît les produits qu'il utilise aux différentes phases de nettoyage, et justifie leur action.  M2A1C2- Décrit les composantes et les propriétés des principaux produits utilisés.  M2A2C1- Connaît les instructions de raccordement et de mise en service de ses équipements au circuit de nettoyage  M2A3C1- Cite les dosages des produits et les standards à respecter.  M2A4C1- Connaît l'emplacement des pièces à monter/démonter sur les machines et les règles de sécurité qui s'y rapportent.  M2A5C1- Désigne les protections existantes pour les matériels fragiles.  M2A6C1- Contrôle les fréquences d'entretien de son matériel.  M2A7C1- Connaît les consommations des produits utilisés.  M2A8C1- Connaît l'état des installations à remettre avant un démarrage de production.	M2A1SF1- Respecte les instructions et modes opératoires afin d'utiliser dans les meilleures conditions les produits en fonction des risques et exigences présentées par les différents types de souillures à traiter et installations à nettoyer.  M2A2SF1- Respecte les instructions et modes opératoires afin d'utiliser dans les meilleures conditions le circuit de nettoyage. M2A3SF1- Veille à la compatibilité des produits utilisés pour le nettoyage des matériaux (risques de corrosion, vapeurs toxiques, brûlures, explosions,...).  M2A4SF1- Veille au montage des pièces sur les machines et respecte les règles de sécurité.  M2A5SF1- Procède au démontage et au rangement des protections.  M2A6SF1- Réalise le nettoyage et l'entretien régulier de son matériel M2A7SF1- Mène son activité dans le respect de l'économie des moyens mis en œuvre.  M2A8SF1- Si nécessaire, signale toute anomalie à son responsable hiérarchique.



# Le Référentiel de compétences par domaine

Q U A L I T E  S E C U R I T E  E N V I R O N N E M E N T	QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M3 Contrôler les résultats de son travail, contrôler son équipement</b>		
	M3A1- Vérifier visuellement la propreté des lieux nettoyés.	M3A1C1- Connaît les risques de contamination en matière d'hygiène et connaît les bases de la méthode HACCP.	M3A1SF1- Respecte au quotidien les règles d'hygiène.
	M3A2 - Remplir les fiches d'auto contrôle de son activité quotidienne.	M3A2C1- Cite les points critiques en matière d'hygiène dans les différentes installations à nettoyer.	M3A2SF1- Vérifie le résultat de son activité quotidienne.
	M3A3 - Le cas échéant, réaliser lui-même des contrôles de surface et/ou participer à des contrôles avec le service qualité.	M3A3C1- Cite le type et l'objectif des contrôles auxquels il participe.	M3A3SF1- Contrôle et/ou participe à des contrôles de résultats de ses activités et le cas échéant participe à la mise en œuvre des actions correctives.
	M3A4 - Le cas échéant, effectuer des réparations simples sur son matériel de nettoyage.	M3A4C1- Connaît les points clés du bon fonctionnement de son matériel.	M3A4SF1- Réalise le premier entretien de son matériel.
	M3A5 - Contribuer au suivi des stocks des produits nécessaires aux activités de nettoyage et désinfection.	M3A5C1- Explique le suivi de la consommation des produits et le circuit de réapprovisionnement.	M3A5SF1- Utilise les procédures d'enregistrement des consommations de produits et établit ses demandes de réapprovisionnement
	M3A6 - Respecter les règles de sécurité en entreprise.	M3A6C1 - Connaît les règles de sécurité en vigueur dans l'entreprise et les dispositions du document unique spécifiques au nettoyage (risques brûlures , vapeurs toxiques , explosions,...).	M3A6SF1- Respecte les règles de sécurité des installations , matériels et produits.
		M3A6C2 - Cite la conduite à tenir en cas d'accident.	M3A6SF2 - Respecte les dosages de produit afin notamment que le sol ne soit pas glissant
		M3A6C3- Connaît la nature des dangers liés à l'utilisation des produits de nettoyage (surdosage, mélange,...).	M3A6SF3 - Respecte les consignes de sécurité concernant le nettoyage de certaines machines ; respecte les consignes d'utilisation des protections de sécurité.
		M3A6C4- Décode l'étiquetage apposé sur les emballages des produits.	
		M3A6C5 - Connaît les zones et les protections de sécurité des installations sur lesquelles il intervient.	
	M3A7- Respecter les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail.	M3A7C1- Décrit les procédures relatives à la gestion de l'environnement (eau, énergie, produits,déchets,...).	M3A7SF1 - Applique les consignes environnementales dans les installations qu'il nettoie.

# Le Référentiel de compétences par domaine

C  
O  
M  
M  
U  
N  
I  
C  
A  
T  
I  
O  
N

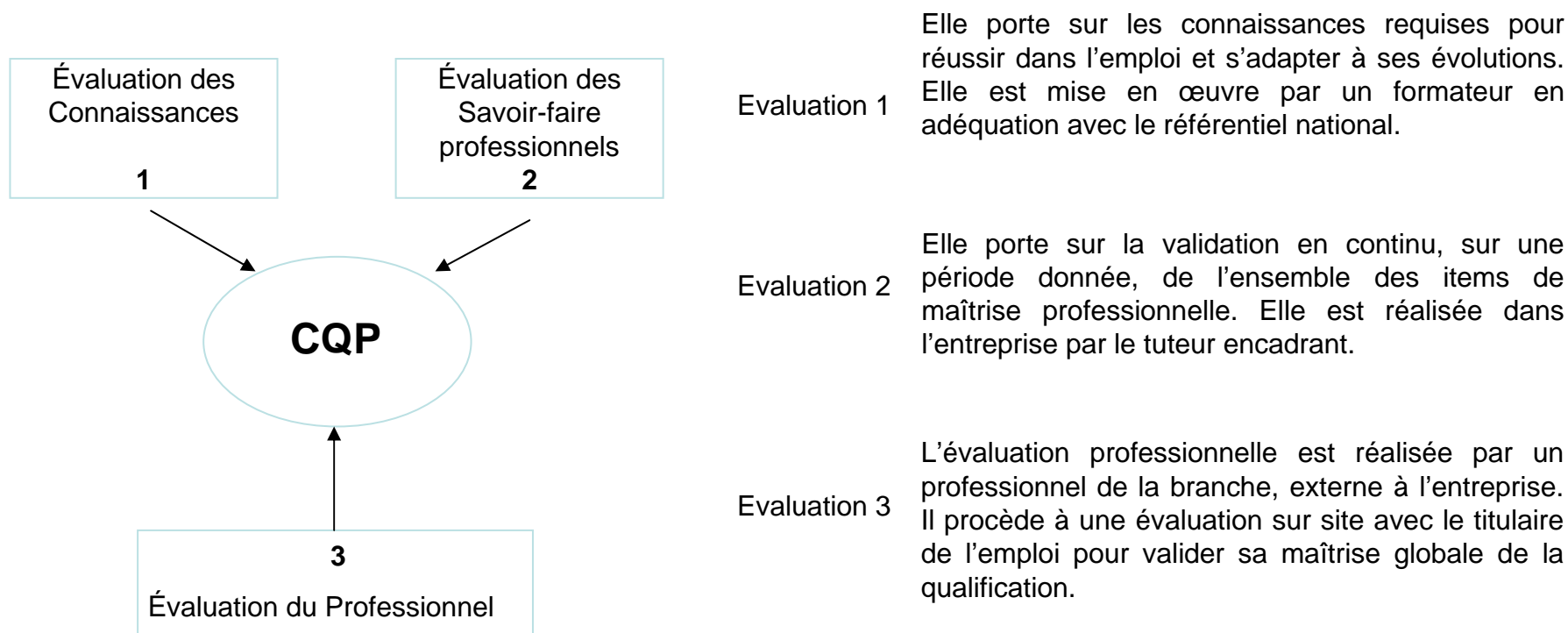
A  
M  
E  
L  
I  
O  
R  
A  
T  
I  
O  
N

COMMUNICATION, AMELIORATION L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M4 Communiquer, contribuer à améliorer</b></p> <p>M4A1-Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son activité et au fonctionnement général du service de nettoyage</p> <p>M4A2- Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité,...)</p>	<p>M4A1C1- Cite les informations utiles au bon fonctionnement de son activité</p> <p>M4A2C1- Connaît les principales missions de ses interlocuteurs (responsable service, maintenance, qualité, sécurité)</p>	<p>M4A1SF1- Prend en compte les informations et consignes écrites au travail</p> <p>M4A1SF2- Renseigne les documents de suivi nécessaires à son activité</p> <p>M4A1SF3- Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements</p> <p>M4A2SF1- Contribue à améliorer son activité</p>

# Le référentiel de certification Opérateur en nettoyage industriel

Pour obtenir le CQP Opérateur en nettoyage industriel, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de 3 types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation du CQP

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

Type d'évaluation	Objectifs d'évaluation / L'opérateur	Item de compétence
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'opérateur n'atteint pas l'objectif
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'opérateur atteint partiellement l'objectif conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie	L'opérateur atteint l'objectif conformément à un mode opératoire bien intégré.
	Maîtrise	L'opérateur réalise en autonomie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action pour le bon fonctionnement du process

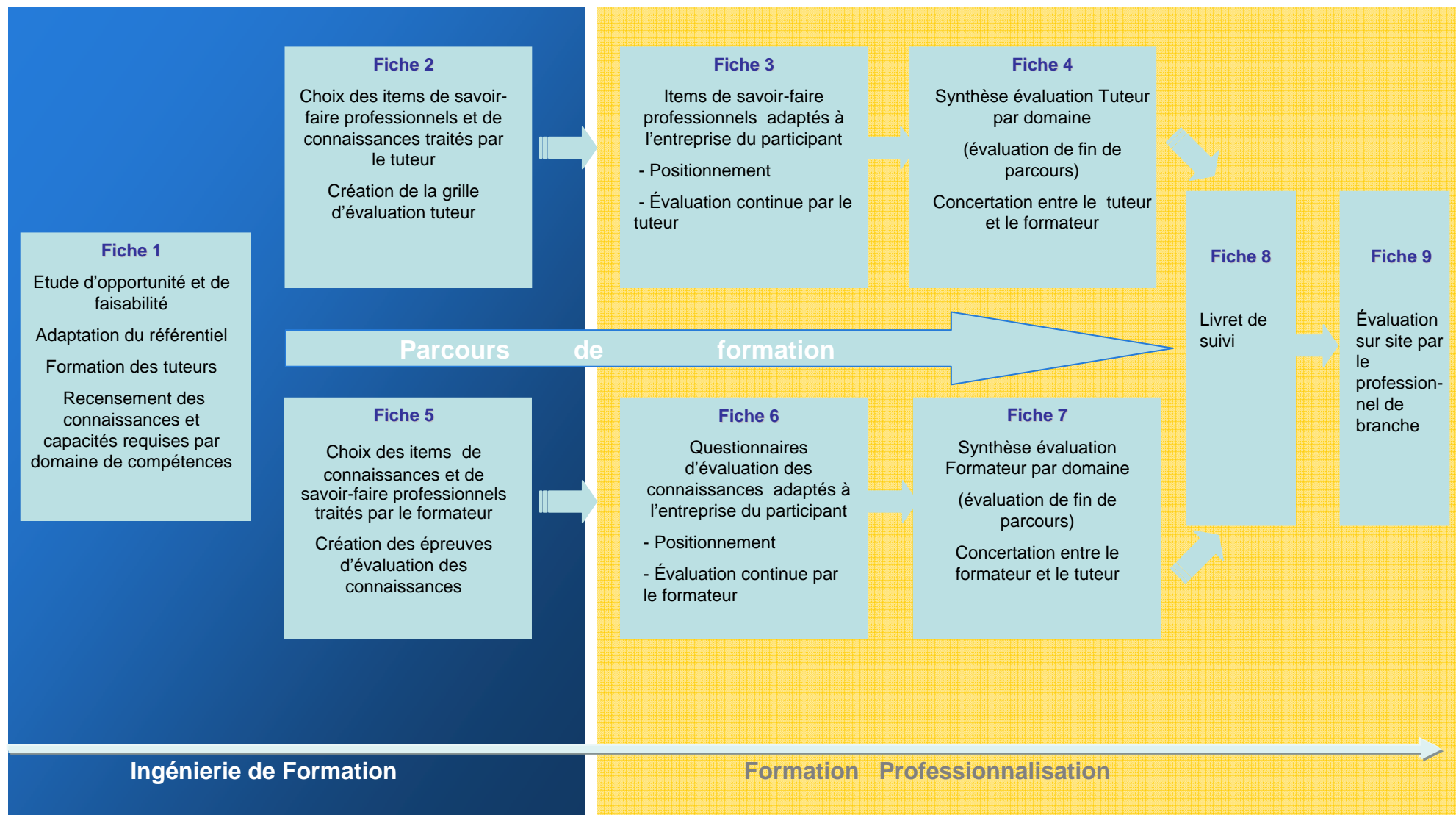
## Les critères de réussite pour la validation du CQP

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivants pour la validation du CQP

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				COMPETENCES EN SITUATION DE TRAVAIL				
		-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	Questionnement de l'opérateur	Observation structurée en activité			
TECHNOLOGIE	Explique (minimum requis)						-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
- Prépare le travail	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances			100 % des items au minimum au Niveau 3		65% de bonnes réponses			100 % au minimum au Niveau 3	
- Conduit l'activité de nettoyage et de désinfection										
<b>QUALITE – SECURITE - ENVIRONNEMENT</b>										
- Contrôle les résultats de son travail, contrôle son équipement				100 %						
<b>COMMUNICATION – AMELIORATION</b>										
- Communique et contribue à améliorer	65%			100 %						

# Schéma de principe de l'évaluation continue



# L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

\* Cf annexes  
CQP Op nettoyage industriel

## **L'accès au CQP Opérateur en nettoyage industriel par la validation des acquis de l'expérience professionnelle**

La branche de l'industrie et des commerces en gros de viandes envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.



## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région</p>

# ANNEXE 2

## Exemple de dossier de certification présenté au jury national

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR NETTOYAGE INDUSTRIEL</b>		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR  DE FIN DE PARCOURS  EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>		
Entreprise :			
<b>DOMAINES</b>	Explique Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluations en %	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Prépare le travail			
Conduit l'activité de nettoyage et désinfection			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Contrôle les résultats de son travail, contrôle son équipement			
<b>COMMUNICATION, AMELIORATION</b>			
Communique, contribue à améliorer			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b> L'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR NETTOYAGE INDUSTRIEL</b>			
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR  DE FIN DE PARCOURS  EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>			
Entreprise :				
<b>DOMAINES</b>	<b>Activité de nettoyage</b>			
	Total de nombre de croix par critère			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>				
Prépare le travail				
Conduit l'activité de nettoyage et désinfection				
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>				
Contrôle les résultats de son travail, contrôle son équipement				
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>				
Communique, contribue à améliorer				
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif</li> <li>- Contribue : atteint partiellement l'objectif</li> <li>- Réalise en autonomie : atteint l'objectif</li> <li>- Maîtrise : atteint l'objectif et traite les aléas</li> </ul>			
<b>Observations du Tuteur :</b>				
Nom du Tuteur :	Date :			
Fonction :	Visa :			
En annexe évaluation détaillée				

## ANNEXE 2 (suite)

### Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP OPERATEUR NETTOYAGE INDUSTRIEL
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
<b>PHASE 1</b>	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier V.A.E.
<b>PHASE 2</b>	Présentation à l'opérateur et explication des modalités de l'évaluation.
<b>PHASE 3</b>	Le Professionnel invite l'opérateur à présenter son activité à partir d'un questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 4</b>	L'opérateur conduit son nettoyage sous l'observation du Professionnel (grille de validation).
<b>PHASE 5</b>	Le Professionnel termine son questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 6</b>	Le Professionnel conclut l'évaluation et informe l'opérateur du déroulement ultérieur de la procédure.

ICGV	CQP OPERATEUR NETTOYAGE INDUSTRIEL							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>							
Entreprise :								
<b>Evaluation de Maîtrise Professionnelle</b>	L'opérateur explique		Taux moyen en %		L'opérateur conduit son activité			
	Oui	Non			-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
M1 Prépare le travail				M2 Conduit l'activité de nettoyage et désinfection				
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>				Observations du professionnel :				
M3 Contrôle les résultats de son travail, contrôle son équipement								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
M4 Communique, contribue à améliorer								
Nom de l'évaluateur professionnel :	Date :		Visa :					
En annexe grille de validation détaillée								

# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV

### EVALUATION DU PROFESSIONNEL - GRILLE DE VALIDATION

Questionnement de l'opérateur			
PHASE 3	L'opérateur explique comment conformément aux bonnes pratiques	Activité nettoyage	
	M1 - Il prépare le travail	oui	non
	- Explique les composantes de sa tenue de travail et de son équipement individuel ou collectif		
	- Décrit les étapes et procédures d'un plan de nettoyage et de désinfection, et les justifie au regard des risques de contamination et des normes sanitaires		
	- Justifie l'action des produits et des phases de nettoyage/désinfection en référence à des risques bactériologiques et à leur traduction en terme de sécurité		
	- Connaît le mode opératoire de démontage		
	- Connaît l'implantation standard des outils et des matériels des postes de travail		
	M3 - Il contrôle les résultats de son travail et contrôle son équipement		
	- Connaît les risques de contamination en matière d'hygiène et connaît les bases de la méthode HACCP		
	- Cite le type et l'objectif des contrôles auxquels il participe		
	- Connaît les points clés du bon fonctionnement de son matériel		
	- Connaît la nature des dangers liés à l'utilisation des produits de nettoyage (surdosage, mélange,...)		
	- Décode l'étiquetage apposé sur les emballages des produits		
	- Cite la conduite à tenir en cas d'accident		
	- Explique le suivi de la consommation des produits et le circuit de réapprovisionnement		
	- Connaît les zones et les protections de sécurité des installations sur lesquelles il intervient		
PHASE 6	M4 - Il communique et contribue à améliorer		
	- Cite les informations utiles au bon fonctionnement de son activité		
	- Connaît les principales missions de ses interlocuteurs (responsable service, maintenance, qualité, sécurité)		
Total			
%			

Observation structurée de l'opérateur en activité au sein de l'atelier relevant de son profil de polyvalence					
PHASE 4	Le professionnel examine comment conformément aux bonnes pratiques	Activité nettoyage			
	M2 – Il conduit l'activité de nettoyage et désinfection	-1-	-2-	-3-	-4-
	- Respecte les instructions et modes opératoires afin d'utiliser dans les meilleures conditions les produits en fonction des risques et exigences présentées par les différents types de souillures à traiter et installations à nettoyer				
	- Respecte les instructions et modes opératoires afin d'utiliser dans les meilleures conditions le circuit de nettoyage				
	- Veille à la compatibilité des produits utilisés pour le nettoyage des matériaux (risque de corrosion, vapeurs toxiques, brûlures, explosions,...)				
	- Veille au montage des pièces sur les machines et respecte les règles de sécurité				
	- Procède au démontage et au rangement des protections				
	- Réalise le nettoyage et l'entretien régulier de son matériel				
	- Mène son activité dans le respect de l'économie des moyens mis en oeuvre				
	- Si nécessaire, signale toute anomalie à son responsable hiérarchique				
	- Respecte au quotidien les règles d'hygiène				
	- Contrôle et/ou participe à des contrôles de résultats de ses activités et le cas échéant participe à la mise en œuvre des actions correctives				
	- Réalise le premier entretien de son matériel				
	- Utilise les procédures d'enregistrement des consommations de produits et établit ses demandes de réapprovisionnement				
	- Respecte les règles de sécurité des installations, matériels et produits				
	- Respecte les dosages de produits afin notamment que le sol ne soit pas glissant				
	- Respecte les consignes de sécurité concernant le nettoyage de certaines machines ; respecte les consignes d'utilisation des protections de sécurité				
		Total			

\* -1- Ne maîtrise pas ; -2- Contribue ; -3- Réalise en autonomie ; -4- Maîtrise

## ANNEXE 3

### Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

<b>Nom du candidat</b>	<b>Entreprise</b>	<b>CQP préparé :</b>								
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>										
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche				
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Compétences en situation de travail</b>				
						Questionnement Opérateur	Observation structurée en activité			
		1	2	3	4		1	2	3	4
<b>Technologie</b>										
<b>Qualité / Sécurité / Environnement</b>										
<b>Communication / Amélioration</b>										
<b>Niveau requis</b>	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 % de bonnes réponses	100 % au minimum niveau 3			
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>			
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>			
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>										
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>					Observations du jury				
Signature du président du jury										
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>									

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :

La Confédération Nationale de la Triperie Française,  
La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,  
La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,  
Le Syndicat National du Commerce du Porc,  
Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,  
Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,  
La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,  
La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,  
La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,  
La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**

**OPERATEUR EN TRAITEMENT  
DES CUIRS ET PEAUX  
D'ANIMAUX DE BOUCHERIE**

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

CQP Op. Cuir

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

**les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

**les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**



# SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 4
Le périmètre du CQP Opérateur en traitement des cuirs et peaux d'animaux de boucherie	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et Activités	p. 6
Le référentiel de compétences	p. 7
Le référentiel de compétences par domaine	p. 8 à 14
Le référentiel de certification	p. 15 à 18
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 19
L'accès au CQP par la V.A.E.	p. 20
Annexes	p. 21 à 25

# Pourquoi un CQP Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux d'animaux de boucherie

## Pour l'entreprise

Le CQP Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux a été créé par l'accord paritaire de branche du 16 décembre 2005

## Pour le salarié

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

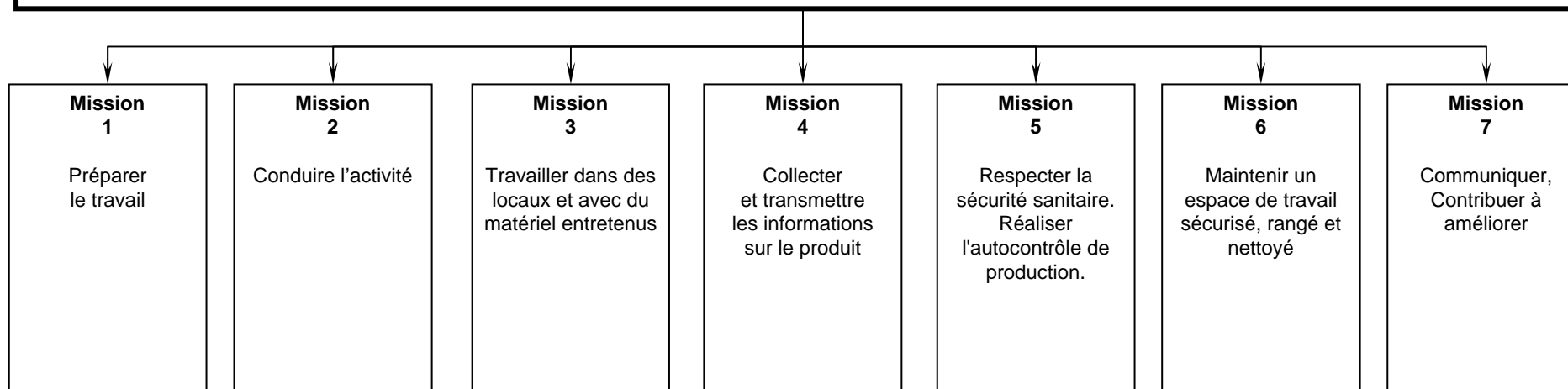
- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

L'opérateur doit maîtriser, pour au moins une espèce d'animaux et dans des conditions de sécurité optimale, les activités-clefs suivantes :

- 1 – Réception, Identification et contrôle qualité,
- 2 – Dégraissage, Parage, Tri, Salage et Mise en piles,
- 3 – Pesée, Pliage et Classement en frais et salés.



### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'abattoir et, dans certaines configurations d'organisation, d'un animateur d'équipe.

### Classification

Les personnes titulaires du CQP " Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux " occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau OQ 2 Coefficient 180 de la CCN n°3179

# Le périmètre du CQP Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux

Si le processus de traitement du cuir de bovin et de la peau d'ovin dépend avant tout :

- de l'état sanitaire de l'animal et du soin qui lui a été porté en élevage,
- des conditions de son transport et de celles de son séjour à l'abattoir,
- de la qualité de dépouille de la carcasse,

Les opérations de traitement des cuirs et peaux, bien que de plus en plus mécanisées, nécessitent de l'Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux une manipulation importante ( en binôme, voire en trinôme ), mais aussi une attention particulière et beaucoup de soin.

Quelle que soit l'espèce, l'organisation du traitement des cuirs et peaux doit prendre en compte :

- la préservation des conditions de travail de l'équipe,
- la détection de toute anomalie de présentation du cuir ou de la peau,
- la fiabilisation de la traçabilité attachée au produit cuir,
- les contraintes dues aux flux d'abattage,
- le maintien de la qualité des produits cuir et peau.

En fonction du process en vigueur dans l'entreprise, les activités s'échelonnent entre la réception des cuirs et peaux et leur enregistrement en bases de données, informatisées ou non.

Le périmètre de ce C.Q.P. se caractérise donc par une logique de polyvalence attachée aux différents postes requis pour permettre la candidature.

Quelle que soit la filière bovine ou ovine, l'intitulé de qualification de métier proposé est :  
Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux d'animaux de boucherie.

L'opérateur doit maîtriser, pour au moins une espèce d'animaux et dans des conditions de sécurité optimale, les activités - clefs suivantes :

- 1 - Réception, Identification & Contrôle qualité,
- 2 - Dégraissage, Parage, Tri, Salage et Mise en piles,
- 3 - Pesée, Pliage & Classement en frais et salés.

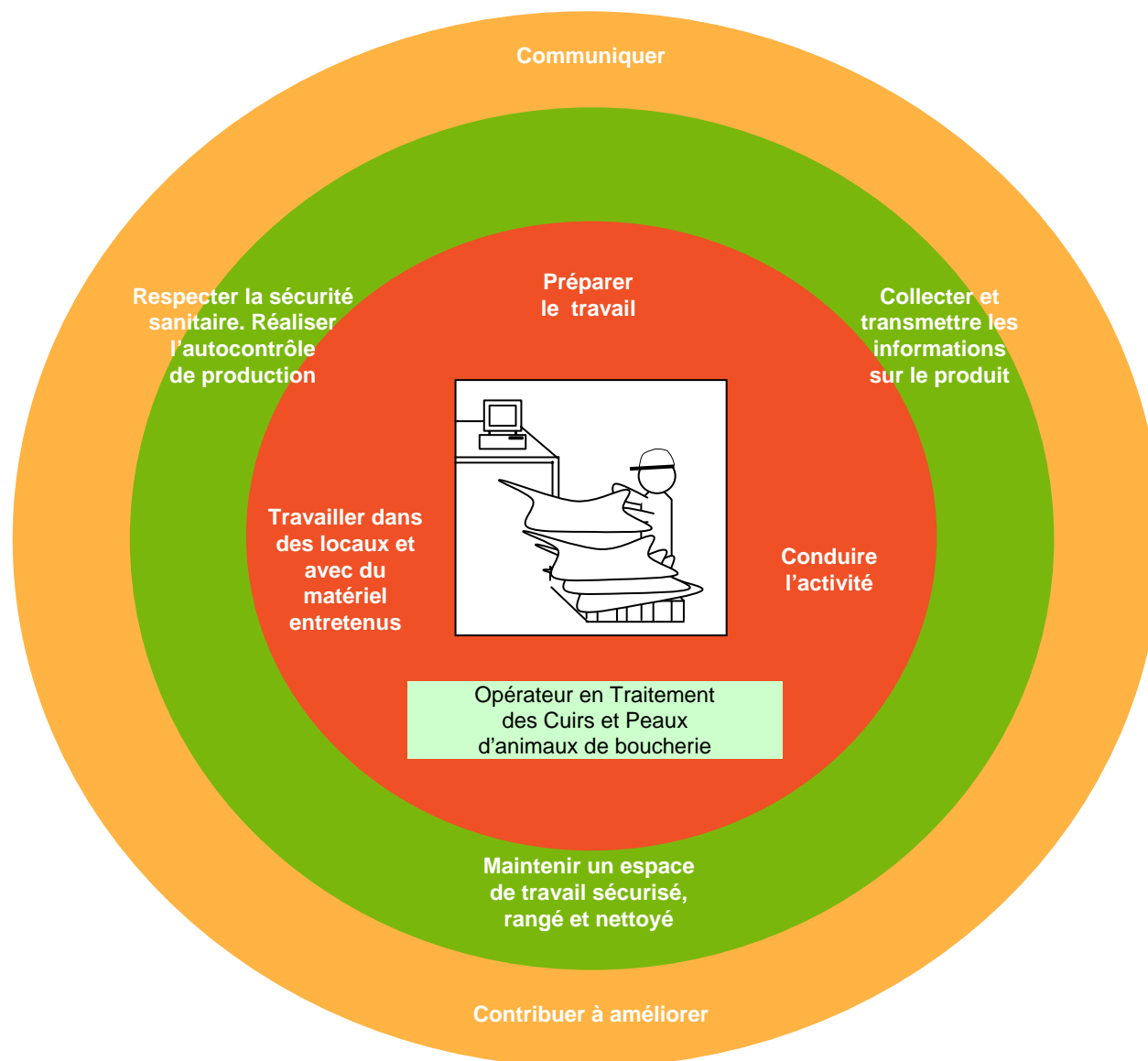
# Le référentiel Emploi, Missions et Activités

L'opérateur doit maîtriser, pour au moins une espèce d'animaux et dans des conditions de sécurité optimale, les activités-clefs suivantes :

- 1 – Réception, Identification et Contrôle qualité,
- 2 – Dégraissage, Parage, Tri, Salage et Mise en piles,
- 3 – Pesée, Pliage et Classement en frais et salés.

M1 - Préparer le travail	M2 - Conduire L'activité	M3 - Travailler dans des locaux et avec du matériel entretenus	M4 - Collecter et transmettre les informations sur le produit	M5 –Respecter la sécurité sanitaire. Réaliser l'autocontrôle de production.	M 6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé	M7 – Communiquer, Contribuer à améliorer
<p>M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes de propreté et de sécurité</p> <p>M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les informations nécessaires.</p> <p>M1A3 - Préparer les matériels et produits nécessaires à l'exécution de son travail.</p> <p>M1A4 - Apprécier la disponibilité et l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des outils, matériels et équipements.</p> <p>M1A5 - S'assurer en permanence de la conformité des produits frais réceptionnés aux instructions reçues.</p>	<p>M2A1 - Exécuter le travail selon le mode opératoire défini. Respecter les objectifs de qualité et de productivité. Observer les consignes de propreté, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>M2A2 - Adapter ses modes opératoires selon le produit brut à traiter et les rejets de sels dans le milieu.</p> <p>M2A3 - Utiliser, dans les proportions définies par les différents cahiers des charges, les sels adaptés à la prestation à remplir.</p>	<p>M3A1 - Vérifier l'état des outils et des installations utilisées</p> <p>M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal</p> <p>M3A3 - Utiliser les outils et installations dans un strict respect des consignes de sécurité.</p> <p>M3A4 - Détecter les anomalies et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés.</p>	<p>M4A1 - Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité des cuirs et peaux.</p> <p>M4A2 - Le cas échéant, enregistrer les informations sur les supports prévus à cet effet.</p> <p>M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée.</p>	<p>M5A1 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (griffure, coupure, perforation, ... ) et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail.</p> <p>M5A2 - Signaler toute anomalie à la personne concernée.</p> <p>M5A3 - Le cas échéant, enregistrer des données.</p>	<p>M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail ( Manipulations de charges, Gestes et postures, TMS, Matériel de manutention ...).</p> <p>M6A2 - En fonction de l'organisation, procéder à la récupération des sels réutilisables, au tri des déchets ( sels, souillures, chutes de parage ou de taille ), au rangement et / ou au nettoyage approfondi de son espace de travail.</p> <p>M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail.</p>	<p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son activité et au fonctionnement général du hall des cuirs et peaux.</p> <p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son activité en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage) .</p>

# Le référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux, établi à partir de la définition de l'emploi, fait apparaître trois domaines de compétences.

## Domaines de Compétences

- TECHNOLOGIE : Produit / Processus
- QSE : Qualité, Sécurité, Environnement
- CA : Communication, Amélioration

# Le référentiel de compétences par domaine

T E C H N O L O G I E	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M1 Préparer le travail</b>		
	M1A1 - Revêtir les équipements de travail correspondant aux consignes de propreté et de sécurité	M1A1C1 - Explique la tenue requise à son poste et les conditions qui garantissent un espace de travail performant, sécurisé et propre.	M1A1SF1 - Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et de sécurité mis à sa disposition.
	M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ( planning d'abattage des animaux, état des stocks de cuirs frais et salés ) ou recevoir les informations nécessaires à la préparation des commandes et expéditions.	M1A2C1 - Possède les connaissances essentielles(type d'animal, de race...).	M1A2SF1 - Respecte les consignes et l'ordre des tâches à accomplir prévu par le planning.
		M1A2C2 - Pour les espèces abattues, explique toutes les étapes du processus de travail du cuir brut ( ou de la peau ) depuis la dépouille de la carcasse jusqu'au stockage en chambre froide du produit trié, salé, pesé et classé.	
	M1A3 - Préparer les matériels et produits nécessaires à l'exécution de son travail	M1A3C1 - Connaît les grands principes des actions du froid et du sel sur la conservation des cuirs et des peaux	M1A3SF1 - S'assure de la disponibilité et du bon fonctionnement permanents des équipements et des matériels.
	M1A4 - Apprécier la disponibilité et l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des outils, matériels et équipements	M1A4C1 - Désigne les moyens à sa disposition pour traiter et manipuler les cuirs et peaux.	
	M1A5 - S'assurer en permanence de la conformité des produits frais réceptionnés aux instructions reçues.	M1A5C1 - Possède les connaissances relatives à la traçabilité des cuirs et peaux	
		M1A5C2 - Possède les connaissances nécessaires à l'utilisation de l'informatique de l'entreprise ou de tout autre support.	

# Le référentiel de compétences par domaine

T E C H N O L O G I E	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M2 Conduire l'activité</b>		
	M2A1 - Exécuter le travail selon le mode opératoire défini. Respecter les objectifs de qualité et de productivité. Observer les consignes de propreté, de sécurité et de traçabilité.	M2A1C1 - Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches ( documents d'abattage ou de cession, bordereau de pesée ... ).  M2A1C2 - Explique de manière détaillée et chronologique le mode opératoire des activités qui relèvent de son profil de polyvalence.	M2A1SF2 - Tient les différents postes de travail relevant de son profil de polyvalence, dans le respect des consignes de propreté, de sécurité et de productivité de l'entreprise.  M2A1SF2 - Prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre.
	M2A2 - Adapter ses modes opératoires selon le produit brut à traiter et les rejets de sel dans le milieu.	M2A2C1 - Justifie l'utilisation des installations en fonction des opérations à réaliser : <u>Frais</u> - identification et mise à plat sur table - dégraissage au couteau plat ou circulaire - parage ( tête courte, queue, pattes, flancs ) - tri par espèce, race, sexe, et catégorie - salage mécanique, manuel ou à la pelle - mise sur pile cuir et peau pour imprégnation saline <u>Salé</u> - pliage - classement, pesée, tri, évaluation des défauts - stockage avant expédition.  M2A2C2 - Connaît l'impact des opérations de traitement des cuirs sur la qualité ultérieure des produits.  M2A2C3 - Utilise des moyens informatiques ou tout autre support.  M2A2C4 - Possède des notions sur l'économie des cuirs	M2A2SF1- Réalise ses différentes activités en manipulant les outils et équipements avec les gestes et postures adaptées.
	M2A3 - Utiliser, dans les proportions définies par les cahiers des charges, les sels adaptés à la prestation à remplir.	M2A3C1 - Connaît les sels appropriés aux différentes espèces.	M2A3SF1 - Adapte la consommation des sels aux différents types de cuirs travaillés pour une efficacité optimale du salage et une nuisance environnementale minimale selon la procédure applicable dans l'entreprise.



## Le référentiel de compétences par domaine

T E C H N O L O G I E	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M3 Travailler dans des locaux et avec du matériel entretenus</b>		
	M3A1 - Vérifier l'état des outils et des installations utilisés.	M3A1C1 - Cite, reconnaît les différents matériels et installations mis à disposition, apprécie leur état de fonctionnement ( tables de contrôle, de coupe et de dégraissage, couteaux, tables de pliage et de tri, balances et bascules, ... ).	M3A1C1 - Utilise les matériels appropriés.
	M3A2 - Maintenir son matériel individuel en état de fonctionnement optimal.	M3A2C1 - Connaît les fréquences de nettoyage et d'entretien.	M3A2SF1 - Effectue en cours de travail le maintien en bon état des installations.
	M3A3 - Utiliser les outils et installations dans un strict respect des consignes de sécurité.	M3A3C1 - Justifie l'utilisation des matériels et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques dans les changements de poste.	M3A3SF1 - Maîtrise l'utilisation de tout le matériel de son poste de travail et signale toute anomalie.
	M3A4 - Détecter les anomalies pour, selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit alerter les services concernés.	M3A4C1 - Explique le fonctionnement des matériels utilisés à son poste.	M3A4SF2 - Effectue, le cas échéant, les réglages nécessaires des matériels.

## Le référentiel de compétences par domaine

Q U A L I T É  S É C U R I T É  E N V I R O N N E M E N T	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M4 Collecter et transmettre les informations sur le produit</b>		
	<b>M4A1</b> - Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité des cuirs et peaux.	M4A1C1 - Connaît et justifie l'importance d'une traçabilité rigoureuse des lots de cuirs et peaux au niveau de son poste de travail.	M4A1SF1 - S'assure de l'identification rigoureuse des cuirs et peaux. Collecte et transmet avec le support approprié toute information de traçabilité des lots.
	M4A2 - Le cas échéant, reporter les informations sur les supports prévus à cet effet	M4A2C1 - Connaît les supports d'identification des produits et leur signification. A connaissance de tous les points critiques à surveiller, répertoriés ou non dans les cahiers des charges clients.	M4A2SF1 - Renseigne, si nécessaire, la documentation de suivi des lots, en corrélation avec celle du hall d'abattage.
	M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée	M4A3C1 - Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte. Décrit les procédures à respecter en matière de tri des catégories de cuir à l'entrée de l'atelier.	M4A3SF1 - Signale toute anomalie d'identification.

## Le référentiel de compétences par domaine

Q U A L I T É  S É C U R I T É  E N V I R O N N E M E N T	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production</b>		
	M5A1 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (griffure, coupure, perforation, ...) et vérifier sa conformité aux cahiers des charges ou aux consignes de travail	M5A1C1 - Identifie les dangers significatifs en matière d'hygiène à son poste. Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement dans son atelier et propose les précautions d'hygiène correspondantes  M5A1C2 - Connaît l'importance de la démarche qualité et en apprécie les incidences dans son environnement de travail.	M5A1SF1 - Respecte les procédures en vigueur en matière d'hygiène générale dans son espace de travail. Participe si nécessaire à des contrôles qualité.  M5A1SF2 - Respecte les principes de la marche en avant en vigueur dans l'entreprise.
	M5A2 - Signaler toute anomalie à la personne concernée	M5A2C1 - Mesure l'incidence du non respect des bonnes pratiques de travail à son poste sur la qualité ultérieure du produit cuir.  M5A2C2 - Connaît les principaux défauts à la réception des cuirs et leurs causes	M5A2SF1 - Répond aux questionnements d'auditeurs internes ou externes  M5A2SF2 - Fait remonter l'information à la personne concernée
	M5A3 - Le cas échéant, enregistrer des données	M5A3C1 - Décrit les procédures à respecter en matière de tri des catégories de cuirs et peaux.	M5A3SF1 - Applique et respecte les procédures en matière de tri des cuirs et peaux.

# Le référentiel de compétences par domaine

<div> <div>Q</div> <div>U</div> <div>A</div> <div>L</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>S</div> <div>E</div> <div>C</div> <div>U</div> <div>R</div> <div>I</div> <div>T</div> <div>E</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>V</div> <div>I</div> <div>R</div> <div>O</div> <div>N</div> <div>N</div> <div>E</div> <div>M</div> <div>E</div> <div>N</div> <div>T</div> </div>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<b>M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>		
	M6A1- Prévenir tout risque dans son espace de travail (Manipulations de charges, gestes et postures, TMS, matériel de manutention,...)	M6A1C1 - Identifie les points critiques liés à la sécurité dans le hall cuirs et peaux. Cite les mesures préventives à adopter. Connaît les dispositions du document unique relatives à son périmètre d'intervention	M6A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres, particulièrement pendant le salage manuel et la manipulation des cuirs.
		M6A1C2 - Possède les connaissances relatives aux gestes et aux postures	M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition
		M6A1C3 - Nomme et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier	M6A1SF3 - Organise son travail et applique les gestes et postures favorisant l'économie de l'effort .
		M6A1C4 - Connaît les différents acteurs en matière de sécurité (CHSCT, secouristes, inspecteur du travail, médecine du travail)	
		M6A1C5- A partir d'un cas concret d'incident ou d'accident, contribue à son analyse en intégrant la notion de pluri causalité	
		M6A1C6 - Nomme les risques de contamination individuelle liés à des infections contractées lors des manipulations et les précautions à adopter pour les éviter.	
		M6A1C7 - Observe le travail à l'un des postes qu'il occupe régulièrement et propose les précautions de sécurité.	
	M6A2 – En fonction de l'organisation, procéder à la récupération des sels réutilisables, au tri des déchets (sels, souillures, chutes de parage ou de taille), au rangement et/ou au nettoyage approfondi de son espace de travail	M6A2C1 - Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste ( racleage et / ou lavage )	M6A2SF1 - Procède aux opérations de rangement et de nettoyage qui relèvent de sa responsabilité en respectant la procédure
	M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail	M6A3C1 - Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement ( eau, énergie, sels, déchets ) pour son poste et son atelier.	M6A3SF1 - Applique les dispositions éventuelles à son poste pour la réduction des consommations d'eau, d'énergie et de rejets polluants ( saumures souillées, purins, ... )

## Le référentiel de compétences par domaine

C O M M U N I C A T I O N	C O M M U N I C A T I O N		A M É L I O R A T I O N
	COMMUNICATION AMÉLIORATION L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<p><b>M7 Communiquer, contribuer à améliorer</b></p> <p>M7A1 - Collecter et transmettre toute information utile à la bonne tenue de son activité et au fonctionnement général du hall Cuirs et Peaux.</p> <p>M7A2 - Participer à l'amélioration de son travail en communiquant avec ses collègues, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...)</p>	<p>M7A1C1 - Cite les informations utiles au suivi des produits, au bon fonctionnement du processus à son poste et dans l'atelier Cuirs et Peaux.</p> <p>M7A2C1 - Connaît les principales missions de ses différents interlocuteurs ( abattoir, qualité, maintenance, ... )</p>	<p>M7A1SF1 - Prend en compte les informations et consignes écrites au travail</p> <p>M7A1SF2 - Renseigne les documents de suivi nécessaires à la traçabilité et à l'élaboration des différents indicateurs ( nombre, tonnage, ... )</p> <p>M7A1SF3 - Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements</p> <p>M7A2SF1 - Contribue à améliorer son espace de travail</p>

# Le référentiel de certification

## Opérateur en traitement des cuirs et peaux

Pour obtenir le CQP Opérateur en traitement des cuirs et peaux, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétences de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de 3 types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



**Evaluation 1**

Elle porte sur les connaissances requises pour réussir dans l'emploi et s'adapter à ses évolutions. Elle est mise en œuvre par un formateur en adéquation avec le référentiel national.

**Evaluation 2**

Elle porte sur la validation en continu, sur une période donnée, de l'ensemble des items de maîtrise professionnelle. Elle est réalisée dans l'entreprise par le tuteur encadrant.

**Evaluation 3**

L'évaluation professionnelle est réalisée par un professionnel de la branche, externe à l'entreprise. Il procède à une évaluation sur site avec le titulaire de l'emploi pour valider sa maîtrise globale de la qualification.

## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation du CQP

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

Type d'évaluation	Objectifs d'évaluation / L'opérateur	Item de compétence
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'opérateur n'atteint pas l'objectif
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'opérateur atteint partiellement l'objectif conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie	L'opérateur atteint l'objectif conformément à un mode opératoire bien intégré.
	Maîtrise	L'opérateur réalise en autonomie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action pour le bon fonctionnement du process

## Les critères de réussite pour la validation du CQP

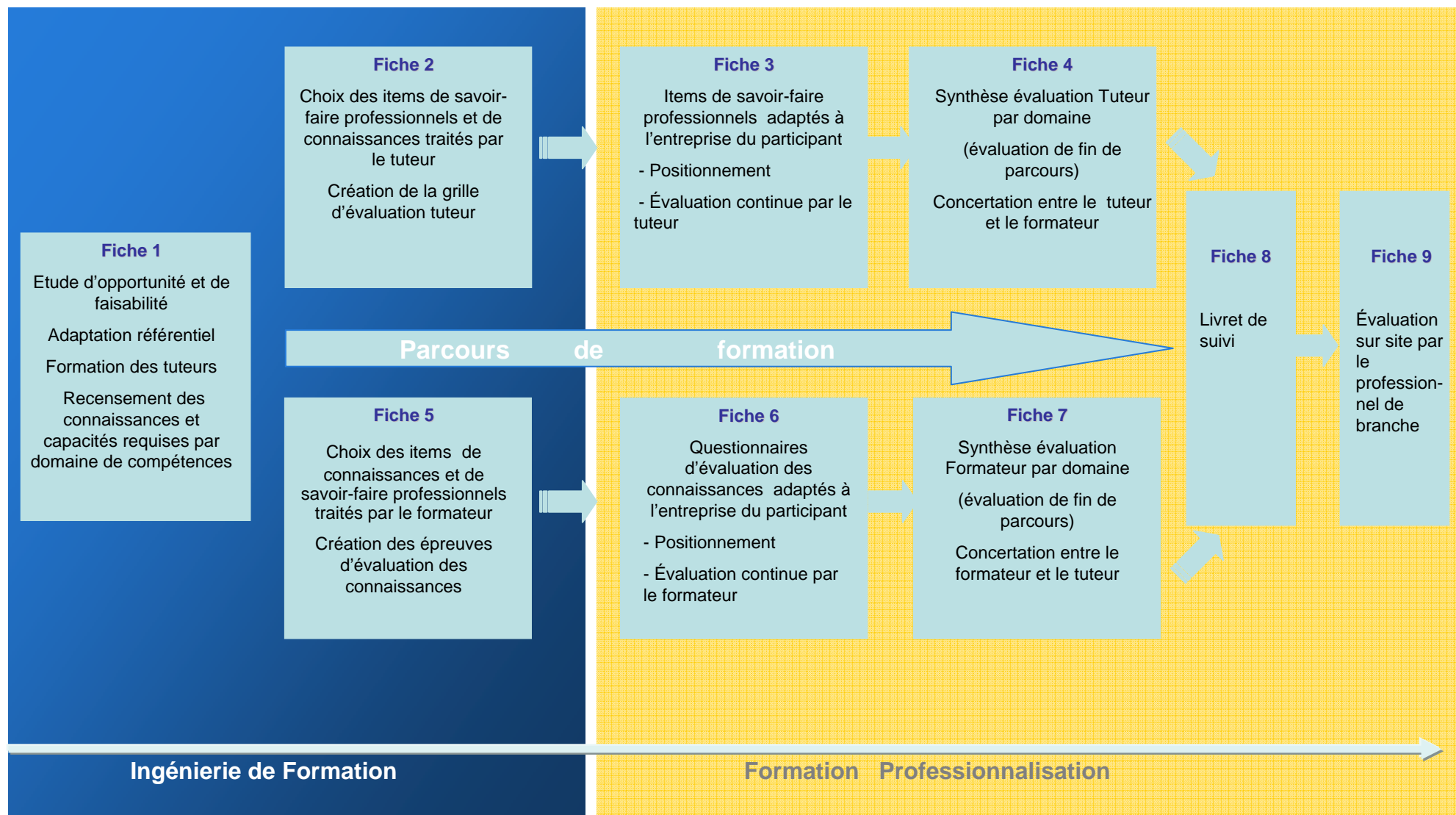
La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivants pour la validation du CQP

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				COMPETENCES EN SITUATION DE TRAVAIL									
TECHNOLOGIE	Explique (minimum requis)	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	Questionnement de l'opérateur	Observation structurée en activité								
		-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise										
- Prépare le travail	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances					65% de bonnes réponses			100 % au minimum au Niveau 3						
- Conduit son activité															
- Travaille dans des locaux et avec du matériel entretenu															
QUALITE – SECURITE - ENVIRONNEMENT															
- Collecte et transmet les informations sur le produit	65 %														
- Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production					100 %										
- Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé															
COMMUNICATION – AMELIORATION															
- Communique et contribue à améliorer	65%				100 %										



## Schéma de principe de l'évaluation continue



# L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

\* Cf annexes  
CQP Op. Cuir

## **L'accès au CQP Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux d'animaux de boucherie par la Validation des Acquis de l'Expérience professionnelle**

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.

## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région</p>

## ANNEXE 2

### Exemple de dossier de certification présenté au jury national

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR EN TRAITEMENT DES CUIRS ET PEAUX D'ANIMAUX DE BOUCHERIE</b>		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR</b>		
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>		
<b>EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>			
<b>DOMAINES</b>	Explique Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Prépare le travail			
Conduit son activité			
Travaille dans des locaux et avec du matériel entretenus			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Collecte et transmet des informations sur le produit			
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production			
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé			
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>			
Communique, contribue à améliorer			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b>			
L'opérateur répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

<b>ICGV</b>	<b>CQP OPERATEUR EN TRAITEMENT DES CUIRS ET PEAUX D'ANIMAUX DE BOUCHERIE</b>							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR</b>							
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>							
<b>EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>								
<b>DOMAINES</b>	<b>Intitulé activité 1</b>				<b>Idem intitulé activité 2 à 3</b>			
	Total de nombre de croix par critère				Total de nombre de croix par critère			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
Prépare le travail								
Conduit son activité								
Travaille dans des locaux et avec du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>								
Collecte et transmet des informations sur le produit								
Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production								
Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
Communique, contribue à améliorer								
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif - Contribue : atteint partiellement l'objectif - Réalise en autonomie : atteint l'objectif - Maîtrise : atteint l'objectif et traite les aléas							
<b>Observations du Tuteur :</b>								
Nom du Tuteur :	Date :							
Fonction :	Visa :							
En annexe évaluation détaillée								

## ANNEXE 2 (suite)

### Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP OPERATEUR EN TRAITEMENT DES CUIRS ET PEAUX D'ANIMAUX DE BOUCHERIE
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
<b>PHASE 1</b>	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier V.A.E.
<b>PHASE 2</b>	Présentation à l'opérateur et explication des modalités de l'évaluation.
<b>PHASE 3</b>	Le Professionnel invite l'opérateur à présenter son activité à partir d'un questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 4</b>	L'opérateur conduit l'activité 1 sous l'observation du Professionnel (grille de validation).
<b>PHASE 5</b>	Renouvellement phase 4 sur activité 2 (grille de validation).
<b>PHASE 6</b>	Le Professionnel termine son questionnaire structuré (grille de validation).
<b>PHASE 7</b>	Le Professionnel conclut l'évaluation et informe l'opérateur du déroulement ultérieur de la procédure.

ICGV	CQP OPERATEUR EN TRAITEMENT DES CUIRS ET PEAUX D'ANIMAUX DE BOUCHERIE							
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>							
Entreprise :								
<b>Evaluation de Maîtrise Professionnelle</b>	L'opérateur explique		Taux moyen en %		L'opérateur conduit son activité			
	oui	non			-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise
<b>TECHNOLOGIE</b>								
M1 Prépare le travail				M2 Conduit son activité Intitulé activité 1				
M3 Travaille dans des locaux et avec du matériel entretenus								
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>				M2 Conduit son activité Intitulé activité 2				
M4 Collecte et transmet des informations sur le produit								
M5 Respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production				Observations du professionnel :				
M6 Maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé								
<b>COMMUNICATION AMELIORATION</b>								
M7 Communique, contribue à améliorer								
Nom de l'évaluateur professionnel :				Date :				
				Visa :				
En annexe grille de validation détaillée								

# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV

EVALUATION DU PROFESSIONNEL -

GRILLE DE VALIDATION

Questionnement de l'opérateur			
PHASE 3	L'opérateur explique comment conformément aux bonnes pratiques	Intitulé activité 1	
	<b>M1 - Il prépare le travail</b>	oui	non
	- Possède les connaissances indispensables sur les principales races et catégories d'animaux		
	- Pour les espèces abattues, explique les étapes du processus de travail du cuir brut (ou de la peau) depuis la dépouille de la carcasse jusqu'au stockage en chambre froide du produit trié, salé, pesé et classé.		
	<b>M3 - Il travaille dans des locaux et avec du matériel entretenus</b>		
	- Justifie l'utilisation des matériels et installations en fonction des activités à réaliser et les précautions à prendre pour prévenir les risques		
	- Connaît les fréquences de nettoyage et d'entretien		
	<b>M4 - Il collecte et transmet des informations sur le produit</b>		
	- Connaît et justifie l'importance d'une traçabilité rigoureuse des lots de cuirs et peaux au niveau de son poste de travail		
	- Connaît les supports d'identification des produits et leur signification. A connaissance de tous les points critiques à surveiller, répertoriés ou non dans les cahier des charges clients.		
	- Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte hiérarchique. Décrit les procédures à respecter en matière de tri des catégories de cuir en entrée du hall de salage.		
	<b>M5 - Il respecte la sécurité sanitaire et réalise l'autocontrôle de production</b>		
	- Mesure l'incidence du non respect des bonnes pratiques de travail à son poste sur la qualité ultérieure du produit cuir.		
	- Décrit les procédures à respecter en matière de tri des catégories de cuirs et peaux		
PHASE 6	<b>M6 - Il maintient un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b>		
	- Identifie les points critiques liés à la sécurité dans l'atelier. Cite les mesures préventives à adopter.		
	- Nomme et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier.		
	- Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste (raclage et/ou lavage).		
	- Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement pour son poste et son atelier		
	<b>M7 - Il communique et contribue à améliorer</b>		
	- cite les informations utiles à la tenue de son poste		
	- cite les principales missions de ses interlocuteurs		
	Total		
	%		

Observation structurée de l'opérateur à son poste sur 2 activités relevant de profil polyvalence									
PHASE 4	Le professionnel examine comment conformément aux bonnes pratiques	Intitulé activité 1*				Intitulé activité 2*			
		-1-	-2-	-3-	-4-	-1-	-2-	-3-	-4-
	<b>M2 - Il conduit son activité</b>								
	- Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et de sécurité, conformément aux exigences du poste de travail								
	- Tient les différents postes de travail relevant de son profil de polyvalence, dans le respect des consignes de propreté, de sécurité et de productivité de l'entreprise								
	- Réalise ses différentes activités en manipulant les outils et équipements avec les gestes et postures adaptées								
	- Adapte la consommation des sels aux différents types de cuirs travaillés pour une efficacité optimale du salage								
	- Maîtrise l'utilisation de tout le matériel de son poste de travail et signale toute anomalie								
	- Effectue, le cas échéant, les réglages nécessaires des matériels								
	- S'assure de l'identification rigoureuse des cuirs et peaux.								
	- Collecte et transmet avec le support approprié toute information de traçabilité des lots								
	- Respecte les procédures en vigueur en matière d'hygiène générale dans son espace de travail.								
	- Applique et respecte les procédures en matière de tri des cuirs et peaux								
	- Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres, particulièrement pendant le salage manuel et la manipulation des cuirs								
	- Utilise les protections individuelles et collectives adaptées à sa situation de travail								
	- Procède aux opérations de rangement et de nettoyage qui relèvent de sa responsabilité en respectant la procédure								
	- Applique les dispositions éventuelles à son poste pour la réduction de consommation d'eau, d'énergie et de rejets polluants (saumures souillées, purins,...)								
	- Alerte en cas d'anomalies ou de dysfonctionnements								
	Total								

\* -1-Ne maîtrise pas ; -2- Contribue ; -3- Réalise en autonomie ; -4- Maîtrise

## ANNEXE 3

### Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

<b>Nom du candidat</b>	<b>Entreprise</b>	<b>CQP préparé :</b>								
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>										
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche				
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Compétences en situation de travail</b>				
						Questionnement Opérateur	Observation structurée en activité			
		1	2	3	4		1	2	3	4
<b>Technologie</b>										
<b>Qualité / Sécurité / Environnement</b>										
<b>Communication / Amélioration</b>										
<b>Niveau requis</b>	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 % de bonnes réponses	100 % au minimum niveau 3			
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>			
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>			
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>										
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>					Observations du jury				
Signature du président du jury										
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>									

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**



## Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :

La Confédération Nationale de la Triperie Française,  
La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,  
La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,  
Le Syndicat National du Commerce du Porc,  
Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,  
Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,  
La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,  
La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,  
La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,  
La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 Décembre 2005

**C Q P**  
ANIMATEUR D'EQUIPE

CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

# **Certificat de Qualification Professionnelle**

16 décembre 2005

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

## **les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

## **les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP** de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes

## SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p. 4
Le périmètre du CQP animateur d'équipe	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et Activités	p. 6
Le référentiel de compétences	p. 7
Le référentiel de compétences par domaine	p. 8 à 10
Le référentiel de certification	p. 11 à 14
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p. 15
L'accès au CQP par la VAE	p. 16
Annexes	p. 17 à 20

# Pourquoi un CQP Animateur d'équipe

## Pour l'entreprise

## Pour le salarié

**Le CQP  
Animateur d'équipe  
a été créé  
par l'accord paritaire de branche  
du 16 décembre 2005**

**Il répond aux attentes des entreprises et des salariés**

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- valider un parcours professionnel après une expérience réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

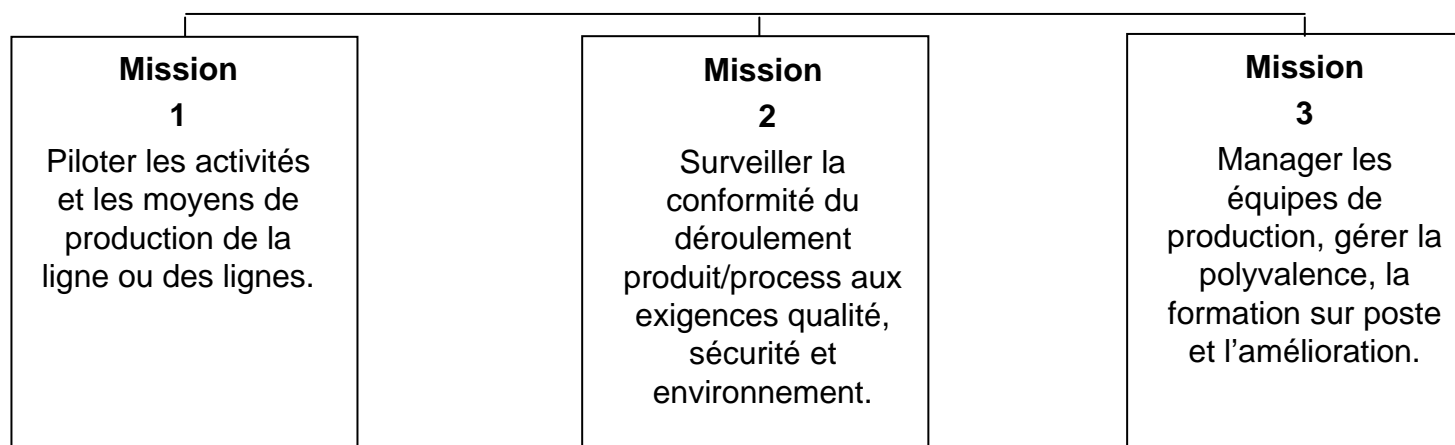
Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

L'animateur d'équipe exerce la responsabilité du bon déroulement des activités de production selon le programme établi et l'exigence de conformité aux règles de qualité, sécurité, environnement. Il manage l'équipe ou les équipes relevant de son périmètre de responsabilité. Il gère et développe la polyvalence des opérateurs et il intervient dans l'amélioration et l'optimisation process en relation avec le responsable d'atelier, les fonctions d'appui et son équipe.



### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de service, de secteur, d'atelier.

### Classification

Les personnes titulaires du CQP Animateur d'équipe occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées, en fonction de l'organisation de l'entreprise, au niveau Ouvrier technicien ou Agent de maîtrise, Coefficient 240 de la CCN n°3179 après 6 mois de pratique dans l'emploi (après décision de la CPNEFP)

## Le périmètre du CQP ANIMATEUR D'EQUIPE

La fonction d'Animateur d'équipe peut présenter des variations

- selon la taille et l'organisation de l'entreprise
- selon le processus de transformation

L'animateur d'équipe en 1<sup>ère</sup> transformation pilote tout ou partie de la ligne d'abattage ou 1 atelier (triperie, cuirs, .....)

L'animateur d'équipe en 2<sup>ème</sup> transformation pilote une ou plusieurs lignes de découpe

L'animateur d'équipe en 3<sup>ème</sup> transformation pilote une ou plusieurs lignes de fabrication ou de conditionnement.

Le périmètre du CQP Animateur d'équipe est néanmoins caractérisé par des missions identiques de pilotage de production, de surveillance process/produit, de management d'équipe. Il n'est donc pas envisagé d'option.

Un projet d'amélioration encadré par son tuteur doit être conduit par le candidat pendant sa formation. Avec le soutien du formateur, il rédige un rapport de présentation de la conduite de son projet (objectif, plan d'action, méthode, premiers résultats).

Le candidat présente son rapport et l'argumente devant l'évaluateur professionnel selon le déroulement présenté en page 12.

# Le référentiel Emploi, Missions et Activités

L'animateur d'équipe pilote les activités et moyens d'une ou plusieurs lignes, surveille la conformité aux exigences de qualité, sécurité, environnement. Il manage une ou des équipes et gère la polyvalence et l'amélioration dans son périmètre de responsabilité.

## M1 Piloter les activités et les moyens de production de la ou des lignes.

M1A1- Réaliser la mise en place des moyens de production avant le démarrage  
M1A2 - Contrôler les équipements et applications informatiques de suivi de production  
M1A3 - S'assurer de la disponibilité et de la conformité des produits, des matières premières et des consommables  
  
M1A4- Prendre connaissance du planning. S'assurer du bon démarrage de la production et distribuer les consignes de poste  
M1A5- S'assurer du bon fonctionnement des matériels et optimiser le déroulement du processus  
M1A6- Renseigner et/ou contrôler les indicateurs de gestion de production  
M1A7- Contribuer ponctuellement à des activités opérationnelles de production  
M1A8- Evaluer les dysfonctionnements concernant le matériel et prendre les décisions appropriées  
M1A9- Solliciter l'intervention de la maintenance  
M1A10- Rendre compte sur les documents mis à disposition (papier/ informatique).

## M2 Surveiller la conformité du déroulement process/produit aux exigences qualité, sécurité et environnement.

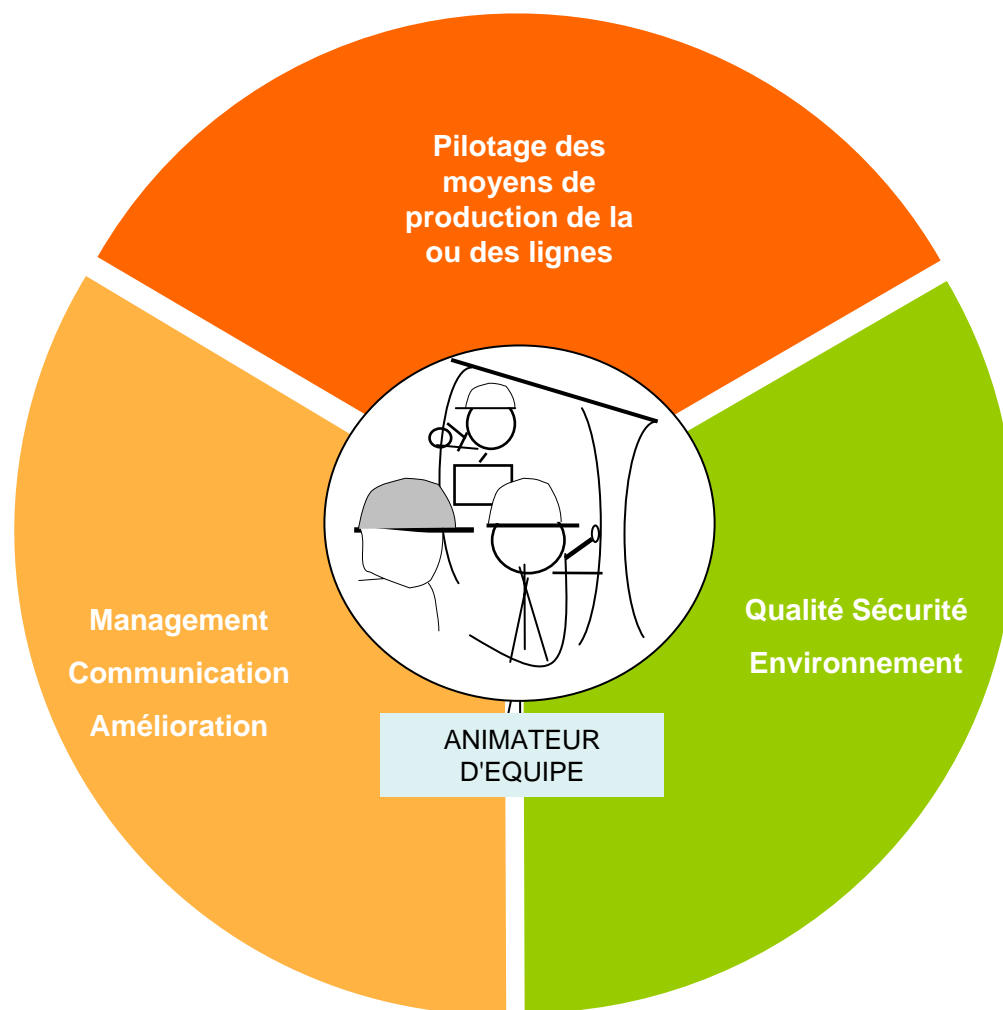
M2A1 - Assurer le contrôle qualité des produits en réception  
M2A2 - Veiller au respect des bonnes pratiques d'hygiène et de traçabilité des produits  
M2A3 - S'assurer de la compréhension des instructions de qualité, sécurité, hygiène par les opérateurs  
M2A4 - Appliquer et veiller à l'application par les opérateurs des instructions de qualité et d'hygiène  
M2A5 - Réaliser ou faire réaliser les contrôles sur sa ligne.  
M2A6 - Garantir la sécurité sanitaire et la traçabilité sur sa ligne  
M2A7 - Repérer les risques liés à la sécurité, à l'ergonomie et à l'hygiène et faire remonter l'information.  
M2A8 - Evaluer les défauts et non-conformités concernant le produit et s'assurer de la mise en œuvre d'actions correctives  
M2A9 - Veiller au maintien d'un espace de travail sécurisé, rangé, nettoyé et de bonne ergonomie.  
M2A10 - Veiller à la prise en compte et au respect des instructions environnementales au poste de travail (gestion, eau, énergie, déchets, ...)

## M3 Manager les équipes de production, gérer la polyvalence, la formation sur poste et l'amélioration

M3A1 - Accueillir les nouveaux, organiser leur intégration, leur formation au poste de travail et suivre leur progression  
M3A2 - Affecter les opérateurs à leur poste au démarrage de la production, distribuer les consignes de travail, apprécier les besoins en polyvalence sur sa ou ses lignes  
M3A3 - Transmettre toutes les informations nécessaires au bon fonctionnement de façon ascendante et descendante  
M3A4- Impliquer son équipe autour des indicateurs de suivi de l'activité  
M3A5 -Maintenir et développer un climat de coopération dans son équipe  
M3A6 - Suivre les performances individuelles et collectives et organiser le transfert de savoir-faire  
M3A7- Réorganiser les affectations en fonction des besoins et des rotations et communiquer les nouvelles consignes de travail  
M3A8 - Impliquer les opérateurs dans la résolution de problèmes et l'amélioration  
M3A9 - Transmettre à la hiérarchie toutes les informations relatives à l'appréciation de l'équipe




# Le Référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP Animateur d'Équipe, établi à partir de la définition de l'emploi fait apparaître trois domaines de compétences

## Domaines de Compétences

-  **TECHNOLOGIE** : Pilotage des moyens de production de la ou des lignes
-  **QSE** : Qualité Sécurité Environnement
-  **MANAGEMENT** : Management / Communication/Amélioration

# Le Référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE l'animateur d'équipe est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M1 Piloter les activités et les moyens de production de la ou des lignes.</b></p> <p>M1A1- Réaliser la mise en place des moyens de production avant le démarrage</p> <p>M1A2- Contrôler les équipements et applications informatiques de suivi de production</p> <p>M1A3- S'assurer de la disponibilité et de la conformité des produits, des matières premières et des consommables</p> <p>M1A4- Prendre connaissance du planning. S'assurer du bon démarrage de la production et distribuer les consignes de poste</p> <p>M1A5- S'assurer du bon fonctionnement des matériels et optimiser le déroulement du processus</p> <p>M1A6- Renseigner et/ou contrôler les indicateurs de gestion de production</p> <p>M1A7- Contribuer ponctuellement à des activités opérationnelles de production</p> <p>M1A8- Evaluer les dysfonctionnements concernant le matériel et prendre les décisions appropriées</p> <p>M1A9- Solliciter l'intervention de la maintenance</p> <p>M1A10- Rendre compte sur les documents mis à disposition (papier/ informatique).</p>	<p>M1A1C1-Décrit les outils et matériels de la ligne, leurs principes de fonctionnement.</p> <p>M1A2C1-Cite les éléments de suivi de production</p> <p>M1A3C1- Cite les produits travaillés, les matières premières et les consommables</p> <p>M1A4C1- Explique les conditions d'élaboration d'un planning, ses composantes, son suivi et sa régulation.</p> <p>M1A5C1- Liste les moyens et fréquences de contrôle de l'état des outils et des équipements</p> <p>M1A6C1- Cite et explique l'importance des indicateurs de suivi de production et leur contrôle en cours de production</p> <p>M1A7C1- Connaît les modes opératoires des postes</p> <p>M1A8C1- Liste les principaux dysfonctionnements des matériels et l'intervention adaptée.</p> <p>M1A9C1- Décrit les interventions gérables par l'équipe et les interventions relevant de la maintenance.</p> <p>M1A10C1- Cite les documents et supports de suivi d'activité (cahier de consignes, de présence, de suivi de machine, supports informatiques, etc...)</p>	<p>M1A1SF1- Assure la préparation et la mise en route des outils et matériel</p> <p>MAA2SF1- Vérifie le bon fonctionnement des applications d'enregistrement des poids et pièces</p> <p>M1A3SF1- Anticipe les besoins d'approvisionnement</p> <p>M1A4SF1- Traduit le planning en organisation de la ligne avec affectation des moyens et effectifs au poste</p> <p>M1A5SF1- Veille au maintien d'un processus en état optimal sur sa ligne</p> <p>M1A9SF2- Réalise les réglages, changements d'outils, de consommables sur la ligne</p> <p>M1A6SF1- Tient un tableau de bord de suivi d'activités à partir d'indicateurs. Identifie les écarts ou les erreurs</p> <p>M1A7SF1- Conduit en suppléance ponctuelle un des postes de la ligne</p> <p>M1A8SF1- Préviens les dysfonctionnements matériels.</p> <p>M1A9SF1- Sollicite la maintenance pour prévenir ou dépanner un dysfonctionnement.</p> <p>M1A10SF1- Enregistre, consigne, saisit, édite, analyse, transmet des informations écrites fiables.</p>

# Le Référentiel de compétences par domaine

QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT l'animateur d'équipe est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p><b>M2 Surveiller la conformité du déroulement produit/ process aux exigences qualité, sécurité, environnement.</b></p> <p>M2A1- Assurer le contrôle qualité des produits en réception</p> <p>M2A2- Veiller au respect des bonnes pratiques d'hygiène et de traçabilité des produits</p> <p>M2A3- S'assurer de la compréhension des instructions de qualité, sécurité, hygiène par les opérateurs</p> <p>M2A4- Appliquer et veiller à l'application par les opérateurs des instructions de qualité, hygiène</p> <p>M2A5- Réaliser ou faire réaliser les contrôles sur sa ligne.</p> <p>M2A6 - Garantir la sécurité sanitaire et la traçabilité sur sa ligne.</p> <p>M2A7- Repérer les risques liés à la sécurité, l'ergonomie et à l'hygiène et faire remonter l'information.</p> <p>M2A8- Evaluer les défauts et non-conformités concernant le produit et s'assurer de la mise en œuvre d'actions correctives</p> <p>M2A9 - Veiller au maintien d'un espace de travail sécurisé, rangé, nettoyé et de bonne ergonomie.</p> <p>M2A10- Veiller à la prise en compte et au respect des instructions environnementales au poste de travail (gestion, eau, énergie, déchets, ...)</p>	<p>M2A1C1- Connaît l'organisation de la filière transformation des viandes et ses principaux acteurs en relation avec son entreprise</p> <p>M2A2C1- Connaît la démarche d'assurance qualité de l'entreprise (HACCP, certification produit, norme ISO)</p> <p>M2A3C1- Décrit le suivi de la traçabilité sur sa ligne</p> <p>M2A4C1- Explique le rôle des différents contrôles produit/processus</p> <p>M2A5C1- Connaît les points critiques de sa ligne et connaît les mesures mises en œuvre pour les maîtriser</p> <p>M2A6C1- Identifie les enjeux de la sécurité sanitaire et de la traçabilité et les risques encourus par l'entreprise en cas de non respect des réglementations</p> <p>M2A7C1- Connaît la démarche de prévention des risques et ses incidences sur la ligne. Connaît les dispositions du document unique dans son périmètre d'intervention</p> <p>M2A8C1- Connaît les différents types de non-conformité et leurs principales causes.</p> <p>M2A9C1- Observe les espaces de travail de la ligne, s'assure du respect des règles en terme de sécurité, de rangement et d'ergonomie</p> <p>M2A10C1- Cite les principales dispositions environnementales prises dans son atelier et sur sa ligne</p>	<p>M2A1SF1- Assure la responsabilité de la qualité des produits et du process de sa ligne</p> <p>M2A2SF1- Implique et responsabilise les opérateurs dans les comportements et bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication</p> <p>M2A3SF1- Assure la responsabilité de la traçabilité de sa ligne</p> <p>M2A4SF1- Fait respecter toute instruction et procédure permettant de garantir la sécurité sanitaire du produit</p> <p>M2A5SF1- Participe à l'identification des points critiques et aux choix des actions à mettre en œuvre</p> <p>M2A6SF1- Agit sur les risques potentiels en matière d'hygiène, de qualité, de traçabilité et repère les actions correctives à mettre en place</p> <p>M2A7SF1- Applique les instructions liées à la démarche sécurité</p> <p>M2A7SF2- Participe et implique les opérateurs à la démarche de prévention des risques</p> <p>M2A8SF1- Effectue des contrôles de manière régulière. Identifie les causes de non-conformité</p> <p>M2A8SF2- Réagit et prend des décisions face à des non-conformité décelées.</p> <p>M2A9SF1- Propose des améliorations de l'espace de travail sur la sécurité et l'ergonomie</p> <p>M2A10SF1- Veille au respect des instructions environnementales</p>

# Le Référentiel de compétences par domaine

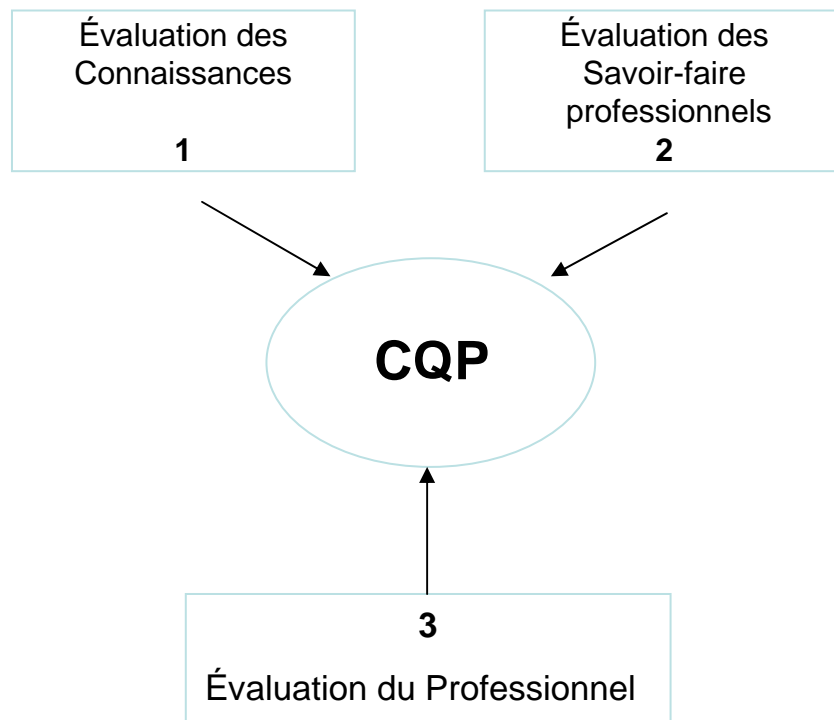
## MANAGEMENT COMMUNICATION

MANAGEMENT COMMUNICATION l'animateur d'équipe est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M3 Manager les équipes de production, gérer la polyvalence, la formation sur poste et l'amélioration</b>  M3A1 - Accueillir les nouveaux, organiser leur intégration, leur formation au poste de travail et suivre leur progression  M3A2 - Affecter les opérateurs à leur poste au démarrage de la production, distribuer les consignes de travail, apprécier les besoins en polyvalence sur sa ou ses lignes  M3A3 - Transmettre toutes les informations nécessaires au bon fonctionnement de façon ascendante et descendante  M3A4 - Impliquer son équipe autour des indicateurs de suivi de l'activité  M3A5 - Maintenir et développer un climat de coopération dans son équipe  M3A6 - Suivre les performances individuelles et collectives et organiser le transfert des savoir-faire  M3A7 - Réorganiser les affectations en fonction des besoins et des rotations et communiquer les nouvelles consignes de travail  M3A8 - Impliquer les opérateurs dans la résolution de problèmes et l'amélioration  M3A9 - Transmettre à la hiérarchie toutes les informations relatives à l'appréciation de l'équipe	M3A1C1- Explique l'importance et les modalités d'une intégration réussie  M3A2C1- Explique les critères à prendre en compte pour une organisation performante du travail de son équipe  M3A3C1- Liste toutes les informations nécessaires au bon déroulement de l'activité  M3A4C1- Explique les objectifs confiés à l'équipe et précise les indicateurs de suivi de l'activité  M3A5C1- Décrit les principes et techniques de constitution et de motivation d'équipe.  M3A6C1 - Liste les compétences nécessaires aux postes de la / ou des ligne(s). Décrit les principes d'évaluation des performances mis en œuvre.  M3A7C1- Explique comment il réorganise l'activité de son équipe en fonction des besoins. M3A8C1- Décrit les modalités d'implication des opérateurs dans les démarches d'amélioration. Cite une méthode de résolution de problèmes.  M3A9C1- Explique l'importance de la communication au travail	M3A1SF1- Présente l'atelier, le contexte de travail, intègre les nouveaux dans l'équipe et organise le tutorat M3A2SF1- Organise et régule le travail d'une équipe et recueille les informations nécessaires au bon déroulement de l'activité.  M3A3SF1- Communique dans un langage adapté à son équipe.  M3A4SF1- Réalise un suivi régulier des résultats de l'équipe aux travers d'indicateurs  M3A5SF1- Motive et fait adhérer autour d'objectifs réalistes et mesurables  M3A6SF1 - Réalise un suivi des performances individuelles et collectives aux postes. Formalise une appréciation sur les compétences au poste de travail M3A7SF1- Procède aux adaptations d'organisation du travail de son équipe en fonction des aléas et variations d'activité  M3A8SF1 - Anime une démarche de résolution de problèmes. Fait participer les opérateurs à des projets d'amélioration simples  M3A9SF1 - Réalise des synthèses orales et écrites auprès de son responsable ou de fonctionnels. Rédige ou renseigne un compte rendu d'activité

# Le référentiel de certification Animateur d'équipe

Pour obtenir le CQP Animateur d'équipe, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de 3 types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



Evaluation 1

Elle porte sur les connaissances requises pour réussir dans l'emploi et s'adapter à ses évolutions. Elle est mise en œuvre par le formateur en adéquation avec le référentiel national.

Evaluation 2

Elle porte sur la validation en continu, sur une période donnée, de l'ensemble des items de maîtrise professionnelle. Elle est réalisée dans l'entreprise par le tuteur encadrant.

Evaluation 3

L'évaluation professionnelle est réalisée par un professionnel de la branche, externe à l'entreprise. Il procède à une évaluation sur site avec le titulaire de l'emploi pour valider sa maîtrise globale de la qualification. Le candidat CQP a formalisé un rapport présentant son parcours, sa fonction, son périmètre d'action et la description détaillée du projet d'amélioration comprenant son plan d'action et ses premiers résultats. Il le présente et l'argumente à l'évaluateur professionnel.

## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation de la qualification

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

TYPE D'EVALUATION	L'OPERATEUR OBJECTIFS D'EVALUATION	ITEM DE COMPETENCE
Connaissances	Explique, prouve une connaissance	Lors d'une épreuve écrite ou orale, l'animateur d'équipe répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas	L'animateur d'équipe n'atteint pas l'objectif
	Contribue, participe en reproduisant un modèle	L'animateur d'équipe met en œuvre une action, une intervention conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie	L'animateur d'équipe met en œuvre son action conformément aux objectifs de sa hiérarchie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action sans risques pour la qualité du produit, le bon fonctionnement du process et les équipes de production.
	Maîtrise et optimise	L'animateur d'équipe atteint ses objectifs en autonomie. Il transmet son savoir-faire et propose des améliorations en cohérence aux exigences de qualité, productivité, hygiène, sécurité et ergonomie.

## Les critères de réussite pour la validation du CQP

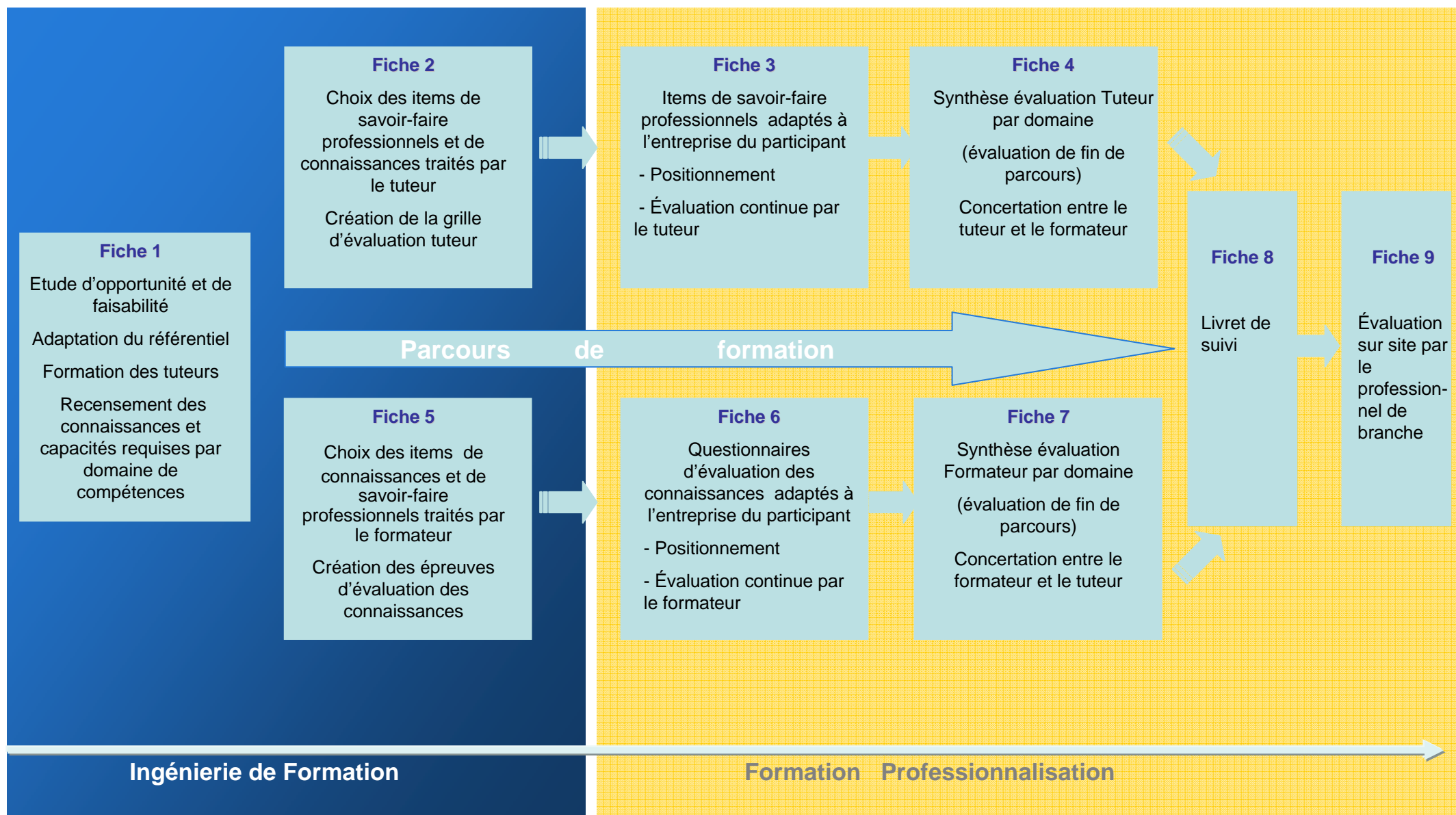
La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivant pour la validation de la qualification.

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				PROJET D'AMELIORATION	
	Explique (minimum requis)	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise et optimise	Évaluation du rapport écrit	Évaluation de la présentation orale
TECHNOLOGIE						65% à l'évaluation du professionnel Annexe 2 page 19	65% à l'évaluation du professionnel Annexe 2 page 19
- Pilote les activités et les moyens de production de la ligne ou des lignes	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances			100 % des items au minimum au Niveau 3			
QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT							
- Surveille la conformité du déroulement produit/processus aux exigences qualité, sécurité et environnement	65 %			100 %			
MANAGEMENT							
- Manage les équipes de production, gère la polyvalence, la formation sur poste et l'amélioration	65 %			100 %			



# Schéma de principe de l'évaluation continue





# L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

\* Cf annexes  
CQP Animateur d'équipe

## **L'accès au CQP Animateur d'équipe par la validation des acquis de l'expérience professionnelle**

La branche de l'ICGV envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle.

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.

## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe.</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP.</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise.</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée.</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif.</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP.</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP.</p> <p>Liste à définir par région.</p>

## ANNEXE 2

### Exemple de dossier de certification présenté au jury national

<b>ICGV</b>	<b>CQP ANIMATEUR D'EQUIPE</b>		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR</b>		
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>		
<b>EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>			
<b>DOMAINES</b>	Explique	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
	Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %		
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Pilote les activités et les moyens de production de la ligne ou des lignes			
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>			
Surveille la conformité du déroulement produit/process aux exigences qualité, sécurité et environnement			
<b>MANAGEMENT</b>			
Manage les équipes de production, gère la polyvalence, la formation sur poste et l'amélioration			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b>			
L'animateur d'équipe répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

<b>ICGV</b>	<b>CQP ANIMATEUR D'EQUIPE</b>			
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR</b>			
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>			
<b>EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>				
<b>DOMAINES</b>	<b>Animateur d'équipe :</b>			
	Total de nombre de croix par critère			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise et optimise
<b>TECHNOLOGIE</b>				
Pilote les activités et les moyens de production de la ligne ou des lignes				
<b>QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT</b>				
Surveille la conformité du déroulement produit/process aux exigences qualité, sécurité et environnement				
<b>MANAGEMENT</b>				
Manage les équipes de production Gère la polyvalence, la formation sur poste et l'amélioration				
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	- Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif - Contribue : atteint partiellement l'objectif - Réalise en autonomie : atteint l'objectif - Maîtrise et optimise : atteint l'objectif, transmet et propose des améliorations			
<b>Observations du Tuteur :</b>				
Nom du Tuteur :	Date :			
Fonction :	Visa :			
En annexe évaluation détaillée				

# ANNEXE 2 (suite)

## Évaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP ANIMATEUR D'EQUIPE
	Option :
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
PHASE 1	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier VAE <sup>1</sup> Consultation du rapport du candidat
PHASE 2	Présentation à l'animateur d'équipe et explication des modalités d'évaluation Temps 1 Présentation du rapport 20' Temps 2 Questionnement de l'évaluateur 20'
PHASE 3	Le professionnel invite l'animateur d'équipe à présenter son rapport
PHASE 4	L'animateur d'équipe répond aux questions de l'évaluateur
PHASE 5	Le professionnel conclut l'évaluation et informe l'animateur d'équipe du déroulement ultérieur de la procédure
PHASE 6	Le professionnel consulte le cas échéant le tuteur et le formateur pour compléter sa grille d'évaluation

ICGV	CQP ANIMATEUR D'EQUIPE		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>		
Entreprise :			
<b>Evaluation du rapport écrit</b>		<b>Evaluation de la présentation orale</b>	
1 - Qualité générale du document (structure, présentation, clarté, lisibilité)	/4	1 – Plan de présentation structuré	/8
2 – Présentation parcours, fonction, périmètre	/4	2 – Aisance dans la communication orale	/8
3 – Présentation des clients et des fournisseurs internes et externes de la ligne	/4	3 – Usage des supports de présentation	/8
4 – Présentation des profils d'opérateurs et postes de travail de la ligne	/4	4 – Argumentation du projet	/8
5 – Description du projet d'amélioration contexte, enjeux, groupe projet, responsabilité de l'animateur d'équipe	/4	5 – Valorisation des résultats	/8
6 – Description du plan d'action objectif, méthodes, moyens	/4	6 – Pertinence des réponses au questionnement	/8
7 – Maîtrise et argumentation de la conduite du plan d'action	/4	<u>Questions subsidiaires de connaissances</u>	/4
8 – Fiabilité des données proposées	/4	<b>7 – Technologie</b>	
9 – Implication des opérateurs de la ligne dans le projet	/4	<b>8 – Qualité, sécurité, environnement</b>	/4
10 – Enoncé clair et argumenté des résultats obtenus	/4	<b>9 – Management</b>	/4
TOTAL	/40	TOTAL	/60
TOTAL REQUIS	26/40	TOTAL REQUIS	39/60
Observations du Professionnel :			
Date :	Visa		
En annexe grille de validation			

# ANNEXE 3

## Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

<b>Nom du candidat</b>	<b>Entreprise</b>	<b>CQP préparé :</b>					
		<b>Périmètre d'intervention :</b>					
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>							
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche	
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Projet d'amélioration</b>	
						Evaluation du rapport écrit	Evaluation de la présentation orale
		1	2	3	4		
<b>Technologie</b>							
<b>Qualité / Sécurité / Environnement</b>							
<b>Management</b>							
<b>Niveau requis</b>	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 %	65 %
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>							
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>					Observations du jury	
Signature du président du jury							
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>						

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## **Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française,

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,

Le Syndicat National du Commerce du Porc,

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,

La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,

La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,

La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,

La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.

**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

**C Q P**  
RESPONSABLE D'ATELIER

CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes



**Certificat  
de  
Qualification  
Professionnelle**

16 décembre 2005

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

**les organisations professionnelles :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française  
111 Rue de l'Aubrac, 94535 RUNGIS - Tél. : 01 46 75 93 20

La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services  
91 Avenue de la République, 75540 PARIS Cedex 11 - Tél. : 01 43 38 20 40

La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 23

Le Syndicat National du Commerce du Porc  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 20

Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande  
2 rue Alain-Fournier, 45130 SAINT-AY - Tél. : 02 38 44 22 19

Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes  
17 Place des vins de France, 75012 PARIS - Tél. : 01 53 02 40 04

**les OPCA de la branche professionnelle :**

AGEFAFORIA, 21 rue Fortuny, 75830 PARIS Cedex 17 - Tél. : 01 43 18 45 00

INTERGROS, 12 avenue Ampère, Champs sur Marne, 77437 MARNE LA VALLEE Cedex 2 - Tél. : 01 60 95 44 44

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## SOMMAIRE

La définition de l'emploi	p.4
Le périmètre du CQP Responsable d'Atelier	p.5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	p.6
Le référentiel de compétences	p.7
Le référentiel de compétences par domaine	p.8 à 11
Le référentiel de certification	p.12 à 15
L'engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche	p.16
L'accès au CQP par la VAE	p.17
Annexes	p.18 à 21

# Pourquoi un CQP Responsable d'Atelier

## Pour l'entreprise

## Pour le salarié

**Le CQP Responsable  
d'Atelier a été créé par l'accord  
paritaire de branche  
du 16 décembre 2005**

**Il répond aux attentes des entreprises et des  
salariés**

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

- valider un parcours professionnel après une expérience réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître les compétences en fonction de la classification de branche

Une démarche de formation reconnue par la profession au niveau national pour :

- viser une qualification cohérente à son emploi, délivrée par des professionnels de la branche
- élargir ses compétences et promouvoir ses possibilités d'évolution
- maintenir un niveau de professionnalisme dans un emploi aux exigences renouvelées
- valider son expérience par une qualification de branche reconnue nationalement

# La définition de l'Emploi

## Finalité / Fonction

Le Responsable d'atelier anticipe, coordonne et gère les activités et les moyens de production de la totalité d'un atelier ou d'un secteur. Il organise l'activité et gère le personnel de tout l'atelier et de l'ensemble des équipes. Il planifie, délègue et contrôle le plan de charge de l'atelier. Il est le garant du respect des cahiers des charges clients et des réglementations qualité, sécurité, environnement. Il rend compte quotidiennement de l'ensemble des résultats de son atelier ou de son secteur.

<p><b>Mission 1</b></p> <p>Gérer le personnel de l'atelier</p>	<p><b>Mission 2</b></p> <p>Manager les animateurs d'équipe et l'ensemble du personnel de l'atelier Gérer le développement des compétences</p>	<p><b>Mission 3</b></p> <p>Piloter l'activité et les moyens de production de l'atelier et conduire des projets d'amélioration</p>	<p><b>Mission 4</b></p> <p>Superviser les contrôles de conformité réalisés en production</p>
<p><b>Situation hiérarchique</b></p>	<p>Sous la responsabilité du directeur du site, du directeur industriel ou d'un responsable production ; il a délégation de direction pour le pilotage de l'atelier et la gestion de son personnel.</p>		
<p><b>Classification</b></p>	<p>Les personnes titulaires du CQP Responsable d'atelier occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées, en fonction de l'organisation de l'entreprise, au niveau Agent de maîtrise ou Cadre, Coefficient 340 de la CCN n°3179 après 6 mois de pratique dans l'emploi ( après décision de la CPNEFP).</p>		

## Le périmètre du CQP Responsable d'Atelier

La fonction de Responsable d'Atelier correspond au pilotage d'un atelier de 1<sup>ère</sup>, 2<sup>ème</sup>, 3<sup>ème</sup> transformation, d'un service logistique, ...

Selon la taille des entreprises, le Responsable d'Atelier est placé sous la responsabilité du Dirigeant de l'entreprise ou d'un encadrement de direction et est entouré de fonctions d'appui à dimension variable.

Un projet d'amélioration encadré par son tuteur doit être conduit par le candidat pendant sa formation. Avec le soutien du formateur, il rédige un rapport de présentation de la conduite de son projet (objectif, plan d'action, méthode, premiers résultats).

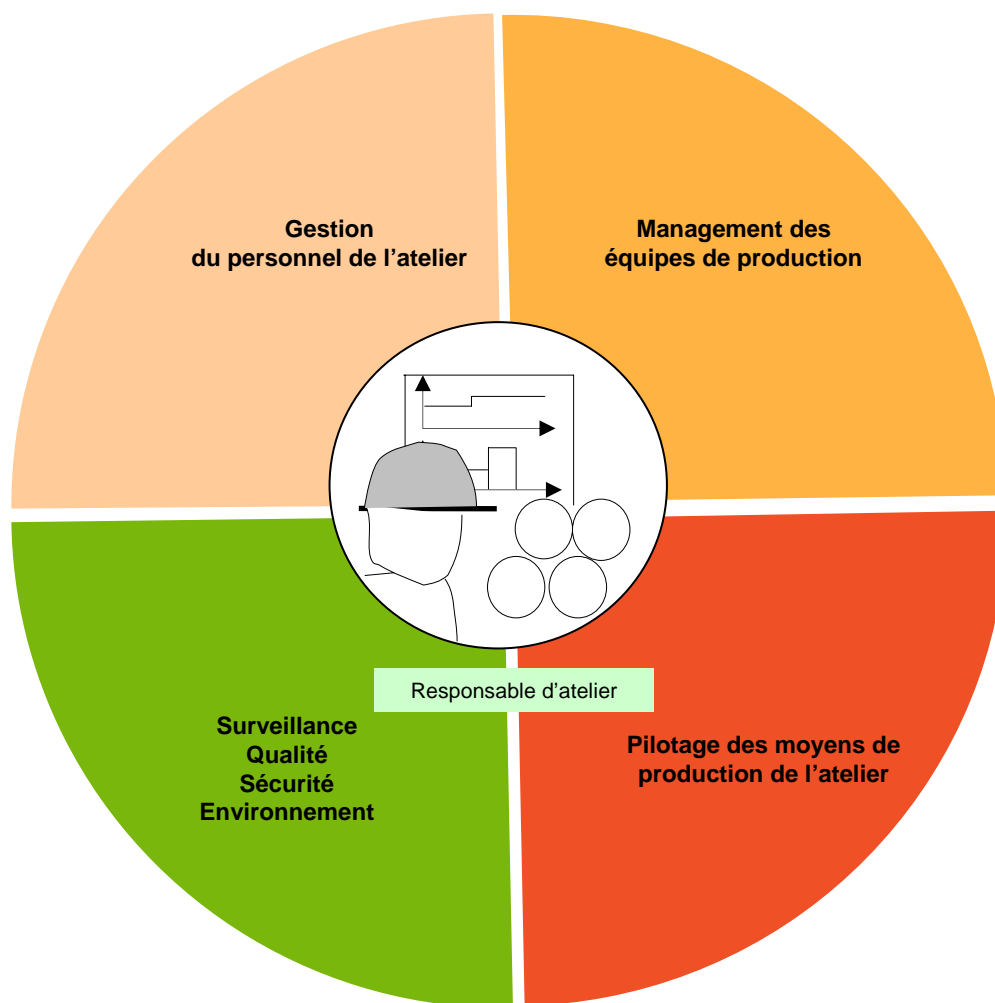
Le candidat présente son rapport et l'argumente devant l'évaluateur professionnel selon le déroulement présenté en page 13.

# Le référentiel Emploi, Missions et Activités

Le Responsable d'atelier assure la responsabilité du pilotage de son atelier. Il gère le personnel, communique les objectifs et valeurs de l'entreprise, anticipe l'organisation et le pilotage des moyens de production. Il supervise les contrôles, analyse les résultats de l'activité, organise le développement des compétences et l'optimisation process.

M1 Gérer le personnel de l'atelier	M2 Manager l'ensemble du personnel de l'atelier, gérer le développement des compétences	M3 Piloter l'activité et les moyens de production de l'atelier et conduire des projets d'amélioration	M4 Superviser les contrôles de conformité réalisés en production
<p>M1A1- Etablir ou faire établir quotidiennement la prévision d'affectation du personnel de production sur les lignes en fonction du planning de production.</p> <p>M1A2 - Adapter quotidiennement l'affectation en fonction des variations de planning et/ou des absences</p> <p>M1A3 - Suivre et enregistrer les temps effectifs du personnel de production</p> <p>M1A4 - Organiser les temps de production, de récupération, de congés ...</p> <p>M1A5 - Evaluer les besoins et établir des demandes de recrutement.</p> <p>M1A6 - Organiser l'accueil, l'intégration, la formation et l'évaluation d'un nouveau recruté.</p> <p>M1A7 - Analyser les performances des équipes, donner son avis ou proposer des mobilités internes, des promotions</p> <p>M1A8 - Appliquer et faire appliquer le règlement intérieur, analyser les écarts de comportement et décider de leur traitement y compris disciplinaire, si nécessaire.</p> <p>M1A9 - Valider les demandes de formation</p> <p>M1A10 - Rendre compte auprès de la direction et de la fonction RH ou personnel.</p>	<p>M2A1-Réunir le cas échéant, les animateurs d'équipe pour les informer du planning de production.</p> <p>M2A2-Communiquer les objectifs et l'organisation prévisionnelle des affectations et des moyens de production.</p> <p>M2A3-Motiver à la réalisation des objectifs et à la tenue régulière des indicateurs de suivi et de contrôle de l'activité.</p> <p>M2A4- Organiser le transfert de savoir-faire et le suivi de la polyvalence,</p> <p>M2A5- Anticiper les besoins de développement des compétences. Contribuer à l'élaboration du plan de formation de son atelier</p> <p>M2A6-Organiser le traitement des informations descendantes et ascendantes. Rédiger des informations écrites : consignes, notes, affichages.</p> <p>M2A7-Assurer ou déléguer le suivi, le contrôle, et le traitement des problèmes simples aux animateurs d'équipe.</p> <p>M2A8-Communiquer et coopérer avec les autres services.</p> <p>M2A9-Animer des réunions d'information auprès de l'ensemble du personnel de l'atelier.</p> <p>M2A10- Veiller au maintien d'une bonne communication avec les personnels de l'atelier.</p>	<p>M3A1- Planifier ou participer à la planification et à l'ordonnancement des lignes de production de l'atelier en fonction du planning de commandes</p> <p>M3A2- Anticiper les besoins d'approvisionnement de l'atelier et réagir avant les ruptures</p> <p>M3A3- Solliciter - Coordonner les interventions de la maintenance dans son atelier</p> <p>M3A4- Organiser le suivi des indicateurs et tableaux de bord d'activité, quotidiens, hebdomadaires et mensuels</p> <p>M3A5 Veiller au respect des standards (rendement matière, productivité)</p> <p>M3A6- Analyser les écarts à la prévision, identifier les causes et engager les actions préventives et correctives.</p> <p>M3A7-Rendre compte à la direction des résultats de l'atelier.</p> <p>M3A8- Contribuer à la définition d'objectifs d'amélioration pour son atelier.</p> <p>M3A9- Conduire des projets d'amélioration en impliquant les animateurs d'équipe et les équipes de production</p> <p>M3A10- Procéder ou faire procéder aux essais, à l'analyse des résultats et participer à la validation de l'amélioration ou de l'innovation.</p>	<p>M4A1- Veiller au respect des bonnes pratiques d'hygiène et de qualité</p> <p>M4A2- Déléguer les contrôles dans son atelier aux animateurs d'équipe et équipes de production</p> <p>M4A3- Garantir la traçabilité produit/process dans son atelier</p> <p>M4A4- S'assurer de la qualité des produits en réception et des produits finis de son secteur</p> <p>M4A5- Appliquer et faire appliquer les règles de sécurité</p> <p>M4A6- Organiser et contribuer à la démarche d'évaluation des risques professionnels dans l'atelier</p> <p>M4A7 - Veiller au maintien d'un espace de travail sécurisé, rangé, nettoyé et de bonne ergonomie</p> <p>M4A8- Participer à l'élaboration des procédures et instructions de son atelier au niveau Qualité/Sécurité/ Environnement</p>

# Le Référentiel de Compétences



Le référentiel de compétences du CQP Responsable d'Atelier, établi à partir de la définition de l'emploi fait apparaître quatre domaines de compétences

## Domaines de Compétences

- **GESTION** : Gestion du personnel de l'atelier
- **MANAGEMENT** : Management des équipes de Production et gestion des compétences
- **TECHNOLOGIE** : Pilotage des moyens de production de l'atelier
- **QSE** : Surveillance Qualité Sécurité Environnement

# Le Référentiel de compétences par domaine

## GESTION

GESTION Le Responsable d'atelier est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M1 Gérer le personnel de l'atelier.</b>		
M1A1- Établir ou faire établir quotidiennement la prévision d'affectation du personnel de production sur les lignes en fonction du planning de production	M1A1C1- Cite les ratios et indicateurs de productivité permettant une affectation cohérente des équipes sur les lignes de l'atelier en fonction des productions	M1A1SF1- Utilise des moyens informatiques ou tout autre support
M1A2- Adapter quotidiennement l'affectation en fonction des variations de planning et/ou des absences	M1A2C1- Explique les variables d'ajustement du planning et la procédure mise en œuvre pour y remédier	M1A2SF1- Informe les animateurs d'équipe des ratios à prendre en compte dans la gestion des équipes de production
M1A3- Suivre et enregistrer les temps effectifs du personnel de production	M1A3C1- Connaît le système informatique de gestion de production et d'enregistrement des présences	M1A3SF1- Organise et gère ou fait gérer les temps de production avec méthode
M1A4- Organiser les temps de production, de récupération, de congés ...	M1A4C1- Connaît les éléments de base de la législation du travail nécessaires à la gestion du personnel de l'atelier. Récupérations, Congés, RTT, conditions de travail, accidents de travail, maladies et maladies professionnelles	M1A4SF1- Applique la politique sociale de l'entreprise et la législation du travail pour organiser le travail et la gestion du personnel de l'atelier
M1A5- Évaluer les besoins et établir des demandes de recrutement (saisonnier, temporaire)	M1A5C1- Connaît les types de contrats utilisés pour le recrutement par l'entreprise ( CDD, Travail Temporaire, formation en alternance,...)	M1A5SF1- Anticipe les besoins en main d'œuvre de son atelier
M1A6- Organiser l'accueil, l'intégration, la formation et l'évaluation des salariés	M1A6C1- Explique les critères et modalités de recrutement et d'intégration sur les différents postes de l'atelier	M1A6SF1- Contribue à la qualité de l'accueil et à l'intégration
M1A7- Analyser les performances des équipes, donner son avis ou proposer des mobilités internes, des promotions	M1A7C1- Indique les possibilités de parcours professionnels dans l'atelier et dans l'entreprise	M1A7SF1- Pratique la diplomatie, la pédagogie et l'équité dans l'application des directives de la hiérarchie
M1A8- Appliquer et faire appliquer le règlement intérieur, analyser les écarts de comportements et décider de leur traitement y compris disciplinaire si nécessaire	M1A8C1- Cite les dispositions du règlement intérieur et explique des cas éventuels de recours à des procédures disciplinaires	M1A8SF1- Veille au respect des dispositions du règlement intérieur et repère les situations dans lesquelles un entretien avec un collaborateur est nécessaire. Propose les solutions appropriées éventuelles
M1A9- Valider les demandes de formation	M1A9C1- Définit les besoins prioritaires de son atelier et les modalités de suivi et de gestion des demandes de formation	M1A9SF1- Propose et participe à l'élaboration d'un projet de formation et à son suivi dans le service. Réalise des bilans réguliers concernant l'avancement du projet de formation
M1A10- Rendre compte auprès de la direction et de la fonction RH ou personnel.	M1A10C1- Connaît les supports et procédures de transmission d'information à sa hiérarchie et au service du personnel et RH	M1A10SF1- Transmet toute information de gestion de personnel sur les documents et supports de liaison avec la fonction RH ou personnel



# Le Référentiel de compétences par domaine

## MANAGEMENT

MANAGEMENT Le Responsable d'atelier est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M2 Manager l'ensemble du personnel de l'atelier, gérer le développement des compétences</b>		
M2A1- Réunir le cas échéant les animateurs d'équipe pour les informer du planning de production	M2A1C1- Cite et justifie l'importance de la réunion de production	M2A1SF1- Met en place une transmission des informations régulière. Favorise les interventions personnelles de ses collaborateurs
M2A2- Communiquer les objectifs et l'organisation prévisionnelle des affectations et des moyens de production	M2A2C1- Explique les méthodes utilisées dans son travail personnel et dans son travail avec d'autres personnes	M2A2SF1- S'implique dans l'organisation du travail des animateurs d'équipe ou du personnel directement
M2A3- Motiver à la réalisation des objectifs et à la tenue régulière des indicateurs de suivi et de contrôle de l'activité	M2A3C1- Explique les comportements ,les attitudes et techniques de motivation utilisables dans les situations professionnelles qu'il rencontre	M2A3SF1- Met en œuvre les principes d'animation d'une équipe de responsables . Implique et motive son équipe vers les objectifs et l'application des moyens mis en œuvre
M2A4- Organiser le transfert de savoir-faire et le suivi de la polyvalence.	M2A4C1- Connaît les notions de savoir et savoir-faire à transmettre à partir de son expérience de responsable hiérarchique	M2A4SF1- Gère et mesure les compétences des animateurs d'équipe et opérateurs
M2A5- Anticiper les besoins de développement des compétences. Contribuer à l'élaboration du plan de formation de son atelier.	M2A5C1- Explique l'organisation des postes et le besoin de polyvalence dans l'atelier	M2A5SF1- Estime les besoins en compétences dans le service, les temps de formation, le plan progressif de mise en poste, le plan de polyvalence
M2A6- Organiser le traitement des informations descendantes et ascendantes. Rédiger des informations écrites (consignes, notes, affichages, ...)	M2A6C1- Nomme les éléments à prendre en compte pour la conduite d'une action d'information auprès des opérateurs : construction de messages, prise de parole (s'assure de la bonne compréhension et réception du message), suivi de l'expression du personnel	M2A6SF1- Met en forme et rend accessible l'information écrite
M2A7- Assurer ou déléguer le suivi, le contrôle, et le traitement des problèmes simples aux animateurs d'équipe	M2A7C1- Indique les niveaux de délégation dans l'atelier. Cite les critères permettant d'identifier l'exercice d'une autorité reconnue	M2A7SF1- Pratique la délégation et le contrôle
M2A8- Communiquer et coopérer avec les autres services	M2A8C1- Connaît l'organisation générale de l'entreprise et le rôle des différents interlocuteurs de son atelier	M2A8SF1- Met en place et anime des réunions de travail
M2A9- Animer des réunions d'information auprès de l'ensemble du personnel de l'atelier	M2A9C1- Explique le rôle du responsable pour améliorer le fonctionnement de l'atelier, le rôle de l'information sur l'évolution et l'adaptation des attitudes et comportements des équipes de production	M2A9SF1- Anime une action d'information ou d'expression auprès du personnel. S'exprime clairement et rend accessible son discours
M2A10- Veiller au maintien d'une bonne communication avec les personnels de l'atelier	M2A10C1- Connaît les principes de cohésion d'équipe et les indicateurs de dégradation	M2A10SF1- Développe les attitudes fédératrices et sait repérer les signes de dégradation du climat

# Le Référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE Le Responsable d'atelier est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M3 Piloter l'activité et les moyens de production de l'atelier et conduire des projets d'amélioration</b>  M3A1- Planifier ou participer à la planification et à l'ordonnancement des lignes de production de l'atelier en fonction du planning de commandes  M3A2- Anticiper les besoins d'approvisionnement de son atelier et réagir avant les ruptures  M3A3- Solliciter - Coordonner les interventions de la maintenance dans son atelier  M3A4- Organiser le suivi des indicateurs et tableaux de bord d'activité, quotidiens, hebdomadaires et mensuels  M3A5- Veiller au respect des standards (rendement matière, productivité)  M3A6- Analyser les écarts à la prévision, identifier les causes et engager les actions préventives et correctives  M3A7- Rendre compte auprès de la direction des résultats de l'atelier.  M3A8- Contribuer à la définition d'objectifs d'amélioration pour son atelier  M3A9- Conduire des projets d'amélioration en impliquant les animateurs d'équipe et les équipes de production  M3A10- Procéder ou faire procéder aux essais, à l'analyse des résultats et participer à la validation de l'amélioration ou de l'innovation	M3A1C1- Cite et justifie les notions et méthodes permettant : la tenue et gestion des stocks, le calcul des besoins (plan de charge, planification des tâches), l'analyse des écarts.  M3A2C1- Identifie les fournisseurs de l'atelier, la gestion des flux matières premières et consommables (accessoires, emballages,...)  M3A3C1- Connaît l'organisation du service maintenance. Cite les documents d'intervention (suivi panne, cycle d'intervention...). Cite les domaines de la maintenance dans son atelier  M3A4C1- Connaît les principaux indicateurs et sait élaborer un tableau de bord  M3A5C1- A connaissance des objectifs généraux et des objectifs particuliers liés à son activité  M3A6C1- Cite les outils et méthodes de résolution de problèmes utilisés  M3A7C1- Explique les techniques de restitution auprès du responsable hiérarchique ou fonctionnel : fiabilité des informations / résultats d'activité collectés à partir de résultats chiffrés M3A8C1- Connaît les méthodes d'implantation d'ateliers, de machines, de postes de travail, d'équilibrage des postes. Connaît les caractéristiques (atouts/faiblesses) des techniques, des process, et des produits mis en oeuvre  M3A9C1- Connaît les techniques de conduite d'un groupe de travail sur un thème ciblé : le rôle de l'animateur et les fonctions à assurer, objectifs d'équipe – implication des opérateurs, l'analyse des résultats et la définition d'actions correctives en équipe de travail  M3A10C1- Explique les procédures d'essai d'optimisation	M3A1SF1- Utilise les outils mis à sa disposition et est capable le cas échéant, d'apporter son concours à leur optimisation ,  M3A2SF1- Oriente les besoins de son atelier vers les services mis à sa disposition  M3A3SF1- Veille au maintien et à la fiabilisation des équipements de son atelier en coopérant avec le service maintenance M3A3SF2- Fait intervenir la maintenance si nécessaire  M3A4SF1- Fournit les paramètres nécessaires à l'élaboration des tableaux de bord  M3A5SF1- Analyse ou fait analyser les résultats de production et vérifie leur conformité aux standards M3A6SF1- Met en place les actions correctives et en contrôle l'exécution  M3A7SF1- Met en œuvre les moyens nécessaires à la réalisation des objectifs généraux et en cas d'inadéquation, alerte sa hiérarchie  M3A8SF1- Participe à la définition des besoins et des objectifs d'optimisation de l'atelier  M3A9SF1- Communique sur les orientations et les choix relatifs à l'amélioration de l'atelier. Anime et/ou participe à des groupes de travail  M3A10SF1- Procède ou fait procéder aux essais d'optimisation, à l'analyse des résultats et à la définition d'actions correctives en équipe de travail

# Le Référentiel de compétences par domaines

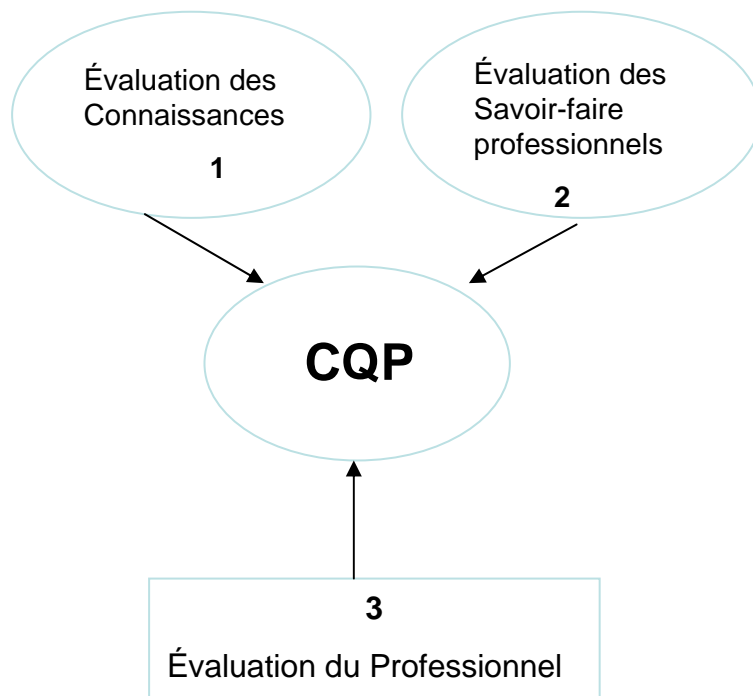
QUALITE  
SECURITE  
ENVIRONNEMENT

QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT Le Responsable d'atelier est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<b>M4 Superviser les contrôles de conformité réalisés en production</b>		
M4A1- Veiller au respect des bonnes pratiques d'hygiène et de qualité	M4A1C1- Connaît la réglementation et les normes internes d'entreprise (HACCP, bonnes pratiques) en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire	M4A1SF1- Fait respecter les spécifications des cahiers des charges, des normes, des procédures et contrôles dans les différentes interventions de production. Participe à la recherche de points critiques
M4A2- Déléguer des contrôles dans son atelier aux animateurs d'équipe et équipes de production	M4A2C1- Connaît parfaitement les produits, les cahiers des charges Clients et l'économie de la filière. Situe les responsabilités de la fonction encadrement et maîtrise de proximité dans les démarches qualité, sécurité et environnement	M4A2SF1- Fait respecter le plan d'hygiène et développe tous les moyens dont la formation si nécessaire. Agit sur les facteurs de contamination et les moyens d'y remédier
M4A3- Garantir la traçabilité produit/process dans son atelier	M4A3C1- Identifie les enjeux de la qualité et de la traçabilité et les risques encourus par l'entreprise en cas de non respect des réglementations	M4A3SF1- Agit sur les risques potentiels en matière d'hygiène, de qualité, de traçabilité et repère les actions correctives à mettre en place.
M4A4- S'assurer de la qualité des produits en réception et des produits finis de son secteur	M4A4C1- Maîtrise les connaissances de base concernant l'assurance qualité	M4A4SF1- Assure la responsabilisation du personnel, les relations clients-fournisseurs internes, le développement de l'auto contrôle
M4A5- Appliquer et faire appliquer les règles de sécurité	M4A5C1- Connaît les risques et les mesures à adopter dans son atelier, évalue les risques, connaît la procédure d'alerte des secours, connaît les dispositions du document unique dans l'entreprise	M4A5SF1- Implique son équipe dans la démarche de prévention des risques professionnels
M4A6- Organiser et contribuer à la démarche d'évaluation des risques professionnels dans l'atelier	M4A6C1- Identifie les points critiques en matière de sécurité dans son atelier, cite les mesures préventives à adopter	M4A6SF1- S'assure en permanence du bon comportement en matière de sécurité du personnel de son atelier
M4A7- Veiller au maintien d'un espace de travail sécurisé, rangé, nettoyé et de bonne ergonomie	M4A7C1- Observe les différents espaces de travail, s'assure du respect des règles en terme de sécurité, de rangement et d'ergonomie	M4A7SF1- Propose des démarches d'amélioration de l'espace de travail sur des objectifs de sécurité et d'ergonomie
M4A8- Participer à l'élaboration ou à l'évolution des procédures et instructions de son atelier au niveau de l'environnement	M4A8C1- Maîtrise les connaissances de base pour la gestion de l'environnement liée à son activité	M4A8SF1- Met en œuvre les moyens et procédures en matière d'environnement

# Le Référentiel de certification Responsable d'Atelier

Pour obtenir le CQP Responsable d'Atelier, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.

Il doit être en mesure de satisfaire aux exigences de 3 types d'évaluation. Le cumul des 3 résultats garantit l'attribution de la qualification sur des bases éprouvées et reconnues par l'ensemble des professionnels de la branche.



**Évaluation 1**

Elle porte sur les connaissances requises pour réussir dans l'emploi et s'adapter à ses évolutions. Elle est mise en œuvre par le formateur en adéquation avec le référentiel national.

**Évaluation 2**

Elle porte sur la validation en continu, sur une période donnée, de l'ensemble des items de maîtrise professionnelle. Elle est réalisée dans l'entreprise par le tuteur encadrant.

**Évaluation 3**

L'évaluation professionnelle est réalisée par un professionnel de la branche, externe à l'entreprise. Il procède à une évaluation sur site avec le titulaire de l'emploi pour valider sa maîtrise globale de la qualification. Le candidat CQP a formalisé un rapport présentant son parcours, sa fonction, son périmètre d'action et la description détaillée du projet d'amélioration comprenant son plan d'action et ses premiers résultats. Il le présente et l'argumente à l'évaluateur professionnel

## Les objectifs d'évaluation à atteindre pour la validation de la qualification

Les objectifs à atteindre selon le type d'évaluation sont exprimés ci-après :

TYPE D'EVALUATION	LE RESPONSABLE D'ATELIER		ITEM DE COMPETENCE
	OBJECTIFS D'EVALUATION		
Connaissances	Explique, prouve une connaissance		Lors d'une épreuve écrite ou orale, le Responsable d'atelier répond à la question posée et argumente avec justesse.
Savoir-faire professionnels	Ne maîtrise pas		Le Responsable d'atelier n'atteint pas l'objectif
	Contribue, participe en reproduisant un modèle		Le Responsable d'atelier met en œuvre une action, une intervention conformément : - aux instructions auxquelles il a besoin de se référer pour agir ou - à la guidance d'un responsable pour obtenir un résultat attendu
	Réalise en autonomie		Le Responsable d'atelier met en œuvre son action conformément aux attentes de sa hiérarchie. Il est en mesure de réagir aux aléas en adaptant son action sans risques pour la qualité du produit, le bon fonctionnement du process et les équipes de production
	Maîtrise et optimise		Le Responsable d'atelier atteint ses objectifs en autonomie. Il transmet son savoir-faire et propose des améliorations en cohérence avec les exigences de qualité, productivité, hygiène, sécurité et ergonomie.

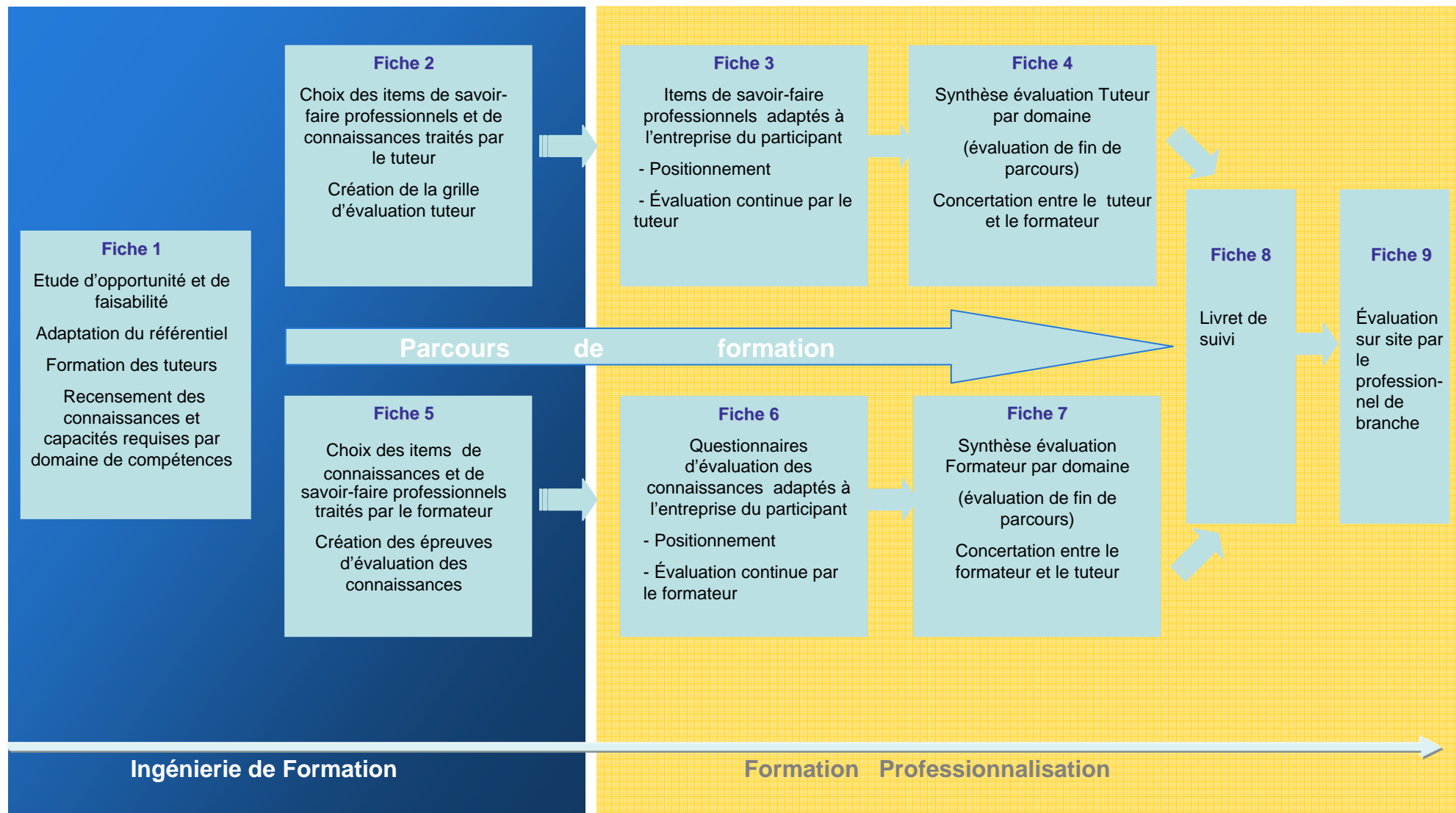
## Les critères de réussite pour la validation du CQP

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes a défini les critères de réussite suivant pour la validation de la qualification.

Taux de réussite attendus aux évaluations de :

DOMAINES / EVALUATIONS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS				PROJET D'AMELIORATION	
	Explique (minimum requis)	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise et optimise	Évaluation du rapport écrit	Évaluation de la présentation orale
GESTION						<div>65% à l'évaluation du professionnel Annexe 2 page 19</div>	<div>65% à l'évaluation du professionnel Annexe 2 page 19</div>
- Gère le personnel de son atelier	65 % de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation de connaissances			<div>100 % des items au minimum au Niveau 3</div>			
MANAGEMENT							
- Manage les animateurs d'équipe et l'ensemble du personnel de l'atelier, gère le développement des compétences et organise l'amélioration et l'optimisation process	65 %			<div>100 %</div>			
TECHNOLOGIE							
- Pilote l'activité et les moyens de production de l'atelier	65 %			<div>100 %</div>			
QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT							
-Supervise les contrôles de conformité réalisés en production	65 %			<div>100 %</div>			

# Schéma de principe de l'évaluation continue



## L'Engagement de la démarche dans l'entreprise et le pilotage du processus par la branche

Branche Professionnelle	Entreprise	Organisme de formation	V.A.E.
	Volonté d'engager une démarche CQP par une entreprise Contact avec la branche professionnelle		Demande du salarié adressée au secrétariat de la CPNEFP
Secrétariat CPNEFP Accompagne la demande de l'entreprise			
Choix des référentiels	Étude d'opportunité et de faisabilité Ingénierie de formation : Adaptation des référentiels Formation des tuteurs Création de la grille d'évaluation tuteur Création des outils d'évaluation formateur Positionnement	Accompagnement Dossier VAE	
Jury national (*) paritaire Validation de l'ingénierie de formation ou du dossier VAE			
	Formation interne et externe  Épreuves certificatives 1 et 2 (Évaluation tuteur et évaluation formateur)  Si réussite aux épreuves certificatives 1 et 2 : évaluation du professionnel de la branche		Si validation du dossier, demande d'intervention du professionnel de la branche  Évaluation du professionnel de la branche
Jury national Validation du processus et avis sur certification			
Attribution officielle des CQP en CPNEFP			
Envoi des certificats à l'entreprise	Remise des certificats aux bénéficiaires		

\* Cf annexes



## **L'accès au CQP Responsable d'Atelier par la validation des acquis de l'expérience professionnelle**

La branche de l'ICGV envisage la possibilité d'ouvrir un accès au CQP par validation de l'expérience professionnelle.

Les modalités de l'acquisition d'un CQP par la validation des acquis de l'expérience (V.A.E.) feront l'objet d'un accord spécifique.

## ANNEXE 1

Composition du jury national	Intervention des organismes de formation	Liste des évaluateurs professionnels
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un représentant des employeurs n'appartenant pas à l'entreprise concernée ou à une entreprise entrant dans le champ d'application d'un même accord de groupe</li> <li>• Un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par le collège « salariés » de la CPNEFP</li> <li>• Un représentant de l'OPCA dont relève l'entreprise</li> <li>• Un représentant de l'organisation professionnelle couvrant le champ d'activité de l'entreprise concernée</li> <li>• Le tuteur et le formateur peuvent être présents à titre consultatif</li> <li>• Le secrétariat du jury est assuré par le secrétariat de la CPNEFP</li> </ul>	<p><u>1<sup>er</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase d'Ingénierie de formation.</p> <p><u>2<sup>ème</sup> niveau</u> : intervention éventuelle pour la réalisation de la phase de formation.</p>	<p>Extérieurs à l'entreprise du candidat CQP</p> <p>Liste à définir par région</p>

## Annexe 2 – Exemple de dossier de certification présenté au jury national

ICGV	CQP RESPONSABLE D'ATELIER		
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION FORMATEUR</b>		
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>		
	<b>EVALUATION DES CONNAISSANCES</b>		
<b>DOMAINES</b>	Explique, prouve une connaissance	Taux moyen du domaine en %	Observations du formateur
	Nombre de bonnes réponses aux épreuves d'évaluation en %		
<b>GESTION</b>			
Gère le personnel			
<b>MANAGEMENT</b>			
Manage les animateurs d'équipe et l'ensemble du personnel de l'atelier, gère le développement des compétences et organise l'amélioration et l'optimisation process			
<b>TECHNOLOGIE</b>			
Pilote les activités et les moyens de production de l'atelier			
<b>QUALITE, SECURITE, ENVIRONNEMENT</b>			
Supervise les contrôles de conformité réalisés en production			
<b>Critères d'évaluation des connaissances :</b>			
Le responsable d'atelier répond à la question posée et argumente avec justesse, lors des épreuves finales d'évaluation des connaissances.			
Nom du Formateur :	Date :		
Fonction :	Visa :		
En annexe évaluation détaillée			

ICGV	CQP RESPONSABLE D'ATELIER			
Nom du candidat :	<b>SYNTHESE EVALUATION TUTEUR</b>			
Entreprise :	<b>DE FIN DE PARCOURS</b>			
	<b>EVALUATION DES SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS</b>			
<b>DOMAINES</b>	<b>Le Responsable d'atelier :</b>			
	<b>Total de nombre de croix par critère</b>			
	-1- Ne maîtrise pas	-2- Contribue	-3- Réalise en autonomie	-4- Maîtrise et optimise
<b>GESTION</b>				
Gère le personnel				
<b>MANAGEMENT</b>				
Manage les animateurs d'équipe et l'ensemble du personnel de l'atelier, gère le développement des compétences et organise l'amélioration et l'optimisation process				
<b>TECHNOLOGIE</b>				
Pilote les activités et les moyens de production de l'atelier				
<b>QUALITE, SECURITE, ENVIRONNEMENT</b>				
Supervise les contrôles de conformité réalisés en production				
<b>Critères d'évaluation des savoir-faire :</b>	Ne maîtrise pas : n'atteint pas l'objectif Contribue : atteint partiellement l'objectif Réalise en autonomie : atteint l'objectif Maîtrise et optimise : atteint l'objectif, Transmet et propose des améliorations			
<b>Observations du Tuteur :</b>				
Nom du Tuteur :	Date :			
Fonction :	Visa :			
En annexe évaluation détaillée				

Décembre 2005

## Annexe 2 (suite) Evaluation du Professionnel et grille de validation

ICGV	CQP RESPONSABLE D'ATELIER
Nom du candidat :	<b>EVALUATION DU PROFESSIONNEL</b>
Entreprise :	
Nom du professionnel :	
	Date :
	<b>Déroulement de l'évaluation</b>
PHASE 1	Concertation avec le tuteur et le formateur Consultation des évaluations tuteur et formateur ou du dossier VAE Consultation du rapport du candidat
PHASE 2	Présentation au Responsable d'atelier et explication des modalités d'évaluation Temps 1 Présentation du rapport 20' Temps 2 Questionnement de l'évaluateur 20'
PHASE 3	Le professionnel invite le responsable d'atelier à présenter son rapport
PHASE 4	Le Responsable d'atelier répond aux questions de l'évaluateur
PHASE 5	Le professionnel conclut l'évaluation et informe le Responsable d'Atelier du déroulement ultérieur de la procédure
PHASE 6	Le professionnel consulte, le cas échéant, le tuteur et le formateur pour compléter sa grille d'évaluation

Décembre 2005

ICGV		CQP RESPONSABLE D'ATELIER	
Nom du candidat :		SYNTHESE EVALUATION DU PROFESSIONNEL	
Entreprise :			
Evaluation du rapport écrit		Evaluation de la présentation orale	
1 - Qualité générale du document (structure, présentation, clarté, lisibilité)	/4	1 – Plan de présentation structuré	/8
2 – Présentation parcours, fonction, périmètre	/4	2 – Aisance dans la communication orale	/8
3 – Présentation des clients et des fournisseurs internes et externes de la ligne	/4	3 – Usage des supports de présentation	/8
4 – Présentation des profils d'opérateurs et postes de travail de l'atelier	/4	4 – Argumentation du projet	/8
5 – Description du projet d'amélioration contexte, enjeux, groupe projet, pilotage par le Responsable d'atelier	/4	5 – Valorisation des résultats	/8
6 – Description du plan d'action objectifs, méthodes, moyens	/4	6 – Pertinence des réponses au questionnement	/8
7 – Maîtrise et argumentation de la conduite du plan d'action	/4	Questions subsidiaires de connaissances 7 – Gestion	/3
8 – Fiabilité des données proposées	/4	8 – Management	/3
9 – Implication des opérateurs de l'atelier dans le projet	/4	9 – Technologie	/3
10 – Enoncé clair et argumenté des résultats obtenus	/4	10 – Qualité, sécurité, environnement	/3
TOTAL	/40	TOTAL	/60
TOTAL REQUIS	26/40	TOTAL REQUIS	39/60
Observations du Professionnel :			
Date :		Visa	
En annexe grille de validation			

Décembre 2005

## ANNEXE 3

### Grille de synthèse des 3 évaluations pour l'obtention du CQP

<b>Nom du candidat</b>	<b>Entreprise</b>	<b>CQP préparé :</b>					
<b>SYNTHESE DES EVALUATIONS</b>							
Réalisées par	Formateur	Tuteur				Professionnel de la branche	
<b>Résultats</b>	<b>Connaissances</b>	<b>Savoir-Faire professionnels</b>				<b>Projet d'amélioration</b>	
		1	2	3	4	Evaluation du rapport écrit	Evaluation de la présentation orale
<b>Gestion</b>							
<b>Management</b>							
<b>Technologie</b>							
<b>Qualité / Sécurité / Environnement</b>							
<b>Niveau requis</b>	65 % de bonnes réponses	100 % au minimum en niveau 3				65 %	65 %
<b>Validation du jury national</b>	Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>				Oui <input type="checkbox"/>	Oui <input type="checkbox"/>
	Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>				Non <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>
<b>DELIBERATION DU JURY NATIONAL</b>							
Date	ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>				Observations du jury		
Signature du président du jury							
	NON ATTRIBUTION DU CQP <input type="checkbox"/>						

**CPNEFP de l'Industrie et des  
Commerces en Gros des Viandes**

## **Ont participé à la construction du dispositif les partenaires suivants :**

La Confédération Nationale de la Triperie Française,  
La Fédération Nationale des Exploitants d'Abattoirs Prestataires de services,  
La Fédération Nationale de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes,  
Le Syndicat National du Commerce du Porc,  
Le Syndicat National des Entreprises de Travail à Façon de la Viande,  
Le Syndicat National de l'Industrie des Viandes.

La Fédération Nationale Agro alimentaire, CFE-CGC,  
La Fédération Générale Agro-alimentaire, FGA-CFDT,  
La Fédération des Syndicats CFTC Commerce, services et force de vente, CFTC-CSFV,  
La Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture, de l'Alimentation, des Tabacs et des activités annexes Force Ouvrière, FGTA-FO,  
La Fédération Nationale Agro-alimentaire Forestière, FNAF-CGT.

Les partenaires de la branche professionnelle ICGV remercient pour leurs apports techniques et financiers les OPCA AGEFAFORIA et INTERGROS.