

Brochure n° 3612

Convention collective nationale

IDCC : 7001. – **COOPÉRATIVES
ET SOCIÉTÉS D'INTÉRÊT COLLECTIF AGRICOLE
BÉTAIL ET VIANDE**

AVENANT N° 118 DU 4 AVRIL 2007

NOR : *AGRS0797143M*

IDCC : *IDCC : 7001*

Entre :

COOP de France Bétail et viande,

D'une part, et

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

La confédération nationale des chauffeurs routiers et des salariés de
France (CNSF-FNCR) ;

Le syndicat national de la coopération agricole (SNCOA) CFE-CGC ;

La fédération de l'agriculture CFTC-Agri,

D'autre part,

il a été convenu ce qui suit.

Nota. – Les annexes au présent avenant ne sont pas reproduites dans la
présente parution mais consultables sur le site : journal-officiel.gouv.fr,
rubrique : BO conventions collectives, à la suite du présent texte.

PRÉAMBULE

Par avenant n° 102 du 29 mai 2000 à la convention collective nationale du 21 mai 1969, les partenaires sociaux de la branche coopération Bétail et viande ont créé des certificats de qualification professionnelle (CQP) propres à leur secteur d'activité, complémentaires de la formation initiale et des diplômes existants.

Ainsi, en un premier temps, 7 CQP ont été créés, d'autres CQP pouvant être créés en fonction des besoins exprimés par les parties signataires.

A ce jour, compte tenu de la volonté réaffirmée des parties signataires :

- de promouvoir et développer une démarche de certification des qualifications professionnelles tant pour les salariés en alternance que pour les salariés en place ;
- d'assurer aux salariés des entreprises une reconnaissance et une valorisation de leurs compétences et une formation adaptée aux évolutions de leur métier ;
- d'optimiser et mettre en œuvre la gestion des emplois et compétences inhérente à la nouvelle classification conventionnelle des emplois (avenant n° 113 du 20 mai 2005) à la convention collective nationale et à l'accord du 6 février 2006 relatif à la formation professionnelle tout au long de la vie (avenant n° 114 à la convention collective nationale) ;
- d'actualiser et enrichir le dispositif CQP Bétail et viande existant.

Le présent avenant annule et remplace les dispositions de l'avenant n° 102 du 29 mai 2000.

Article 1^{er}

Champ d'application et durée

Le présent avenant s'applique aux entreprises relevant de la convention collective nationale des coopératives et SICA Bétail et viande du 21 mai 1969. Il est conclu pour une durée indéterminée.

Article 2

Certificats de qualification professionnelle (CQP) Bétail et viande

Les différents certificats de qualification professionnelle Bétail et viande s'intitulent comme suit :

- CQP « Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie » ;
- CQP « Agent de centre de tri » ;
- CQP « Technicien de production en organisation de producteurs » ;
- CQP « Opérateur en 1^{re} transformation des viandes » ;
- CQP « Opérateur en 2^e transformation des viandes » ;
- CQP « Opérateur en piéçage de viande » ;
- CQP « Conducteur de machine(s) de fabrication et/ou de conditionnement » ;
- CQP « Opérateur en réception des matières premières » ;
- CQP « Opérateur chargé de la stabulation des animaux » ;

- CQP « Opérateur en préparation de commandes » ;
- CQP « Opérateur en nettoyage industriel » ;
- CQP « Opérateur en traitement des cuirs et peaux » ;
- CQP « Animateur d'équipe » ;
- CQP « Responsable d'atelier » .

D'autres CQP pourront être créés en fonction des besoins exprimés par les parties signataires. Ils seront validés par la commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP) Bétail et viande et feront l'objet d'une annexe au présent avenant négociée en commission sociale mixte.

Les référentiels « Emploi » de ces différents CQP figurent en annexe I du présent accord.

Chaque référentiel pourra être modifié, en tant que de besoin, à la demande des partenaires sociaux, afin que les CQP soient adaptés au développement des techniques et des profils d'emploi.

Article 3

Publics pouvant obtenir un certificat de qualification professionnelle

Pourront accéder à l'acquisition d'un CQP, tous les salariés de l'entreprise salariés en place ou sous contrats en alternance.

La préparation d'un CQP peut résulter d'une initiative du salarié. Elle peut également être mise en œuvre à l'initiative de l'employeur, après concertation et accord des salariés concernés, sans aucune condition d'ancienneté préalable.

Article 4

Mise en œuvre des CQP dans les entreprises

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise, sur la base d'un dossier type.

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum de 1 mois.

a) Modalités d'évaluation des compétences.

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. Evaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test : elle donne lieu à l'établissement par le formateur de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.

2. Evaluation des savoir-faire par le tuteur : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.

3. Evaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury : elle donne lieu à l'établissement par le jury, de la fiche de synthèse d'évaluation finale. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP.

Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de 2 ans.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément à la grille d'évaluation figurant dans chaque référentiel CQP.

b) Préparation des épreuves d'évaluation.

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer sous 15 jours.

Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

En ce qui concerne le CQP « Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie », pour certaines épreuves pratiques, l'évaluation peut se concevoir sur la base de cas de chargement, transport et déchargement, réalisés dans l'entreprise et proposés au candidat sous forme de montage vidéo.

En ce qui concerne le CQP « animateur d'équipe », le CQP « Responsable d'atelier » et celui de « Technicien de production en organisations de producteurs », l'évaluation finale par le jury consiste en la présentation écrite et orale, par le candidat, d'un projet d'amélioration.

Article 5

Le rôle et la composition du jury du CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations ;
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle ;
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux 3 évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement ;
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise ;
- le tuteur et le formateur peuvent participer au jury à titre consultatif.

Article 6

Délivrance du CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle de la branche Bétail et viande (CPNEFP Bétail et viande).

Le diplôme est signé par le président de la CPNEFP Bétail et viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

Article 7

Niveau de qualification visé pour chaque CQP

Les personnes ayant obtenu le CQP, et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer les niveaux de classification ci-après :

CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE	NIVEAU ET CATÉGORIE professionnelle
CQP « Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie »	III (ouvriers)
CQP « Agent de tri »	IV (ouvriers)
CQP « Technicien de production en organisation de producteurs »	IV (agents de maîtrise)
CQP « Opérateur en 1 ^{re} transformation des viandes »	II (ouvriers)
CQP « Opérateur en 2 ^e transformation des viandes »	II (ouvriers)
CQP « Opérateur en piéçage de viande »	II (ouvriers)
CQP « Conducteur de machine(s) de fabrication et/ou de conditionnement »	II (ouvriers)
CQP « Opérateur en réception des matières premières »	II (ouvriers)
CQP « Opérateur chargé de la stabulation des animaux »	II (ouvriers)
CQP « Opérateur en préparation de commandes »	II (ouvriers)
CQP « Opérateur en nettoyage industriel »	II (ouvriers)
CQP « Opérateur en traitement des cuirs et peaux »	II (ouvriers)
CQP « Animateur d'équipe »	IV (agents de maîtrise)
CQP « Responsable d'atelier »	V (agents de maîtrise)

Les personnes ayant obtenu un CQP dans la branche ICGV verront leur qualification reconnue dans la branche Bétail et viande, dans la mesure où elles occupent un emploi correspondant à leur CQP.

Article 8

Financement et accompagnement des certificats de qualification professionnelle

Aux termes du titre V, articles 6.2 et 6.3, de l'accord sur la formation tout au long de la vie dans la COOP Bétail et viande du 6 février 2006 (avenant n° 114 à la convention collective nationale), a été créée une contribution mutualisée de 0,1 %.

Un des objectifs de cet accord est de favoriser l'accès des salariés de la branche aux certificats de qualification professionnelle (CQP) en amplifiant ce dispositif de démarche qualifiante par un appui financier.

Les modalités de financement et accompagnement des CQP, et notamment les modalités de prise en charge des frais liés au fonctionnement des jurys, seront fixées par la CPNEFP Bétail et viande.

Article 9

Suivi et information de la branche

Le responsable formation de la branche présentera, une fois par an, à la commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle de la branche Bétail et viande (CPNEFP), un bilan qualitatif et quantitatif des CQP réalisés.

Article 10

Dépôt. – Entrée en vigueur. – Extension

Le présent accord fera l'objet des formalités de dépôt prévues à l'article L. 132-10 du code du travail.

Il entrera en vigueur le jour suivant la date de son dépôt. Les parties demandent son extension.

Fait à Paris, le 4 avril 2007.

(Suivent les signatures.)

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P
CHAUFFEUR
COLLECTE ET LIVRAISON
D'ANIMAUX DE BOUCHERIE

CPNEFP BETAIL et VIANDE

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAAIL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116 PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 01 40 09 63 45

CPNEFP Bétail et Viande

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie	P.3
La définition de l'Emploi	P.4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie	P.5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	P.6
Le référentiel de compétences par domaine	P.9
Mise en œuvre, évaluation et validation	P.16

La mise en place du CQP Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

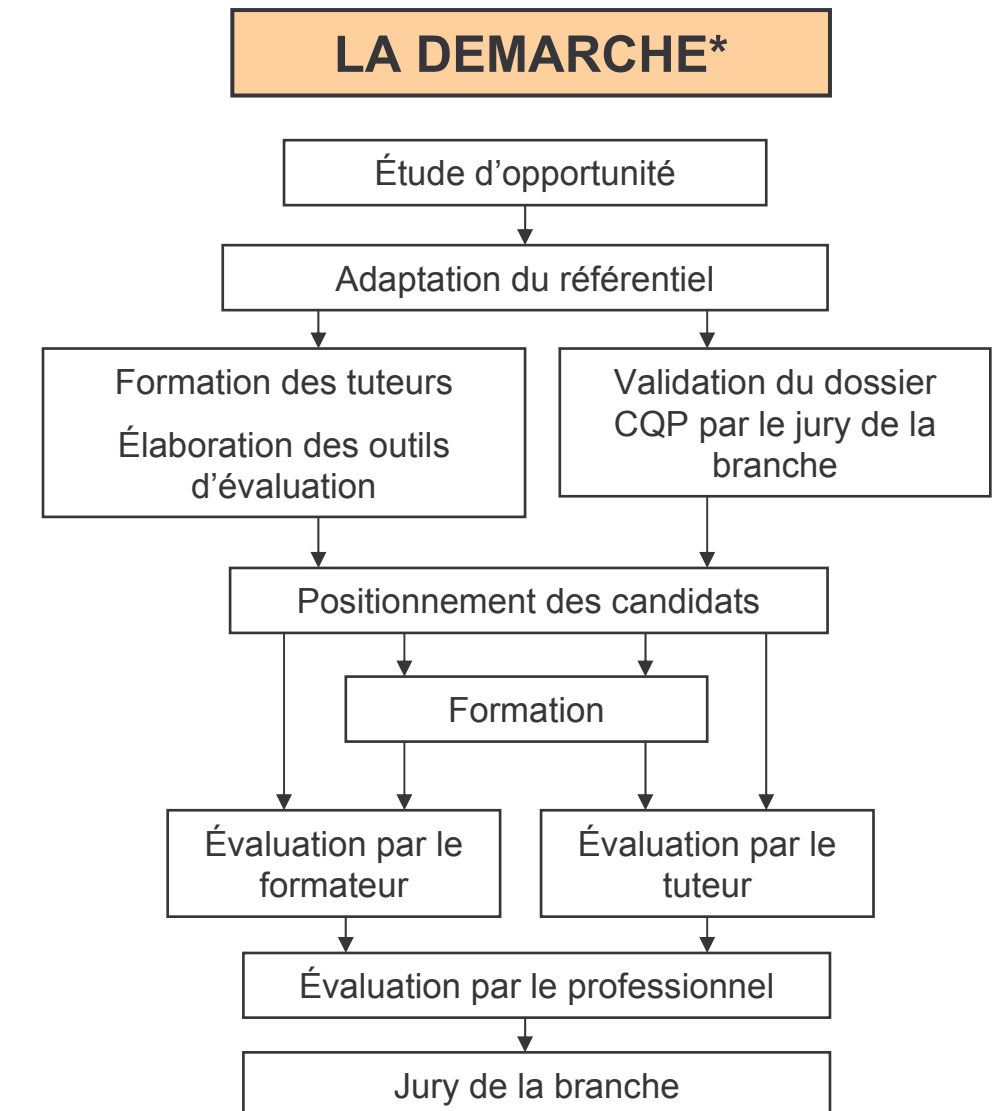
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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

CPNEFP BETAÏL et VIANDE - Avenant n°118



*se reporter au guide méthodologique

La définition de l'Emploi

Finalité / Fonction

Le chauffeur de collecte et livraison d'animaux de boucherie conduit des véhicules nécessitant le permis poids lourd et effectue la manipulation des animaux.

Il peut prendre des initiatives d'organisation.

Il effectue la remontée d'informations liées à la traçabilité

Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un technicien, d'un responsable technique ou commercial, ou d'un directeur.

Classification

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau III (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective bétail et viande du 21 mai 1969.

Les pré-requis et le périmètre du CQP Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie

Pré-requis :

Acquérir une qualification professionnelle de chauffeur “ collecte et livraison d'animaux de boucherie ”, suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes.

Ce métier requiert la possession d'un permis poids lourd adapté à la législation en vigueur pour les tonnages transportés.

Le candidat au CQP, en contact permanent avec les animaux, doit posséder des dispositions naturelles à leur bonne manipulation et contention.

Le traitement de l'information en situation de travail et l'importance grandissante des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilité des opérateurs.

Il apparaît donc nécessaire que le candidat au CQP :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus,
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre de l'emploi :

L'emploi de chauffeur dans une coopérative ou une entreprise bétail et viande recouvre une diversité d'activités.

Celles-ci évoluent, notamment du fait :

- de l'exigence liée au bien être des animaux,
- des exigences des filières vis-à-vis de l'identification et de la traçabilité.
- des exigences en matière de sécurité et de respect de la durée du travail et des temps de conduite et de repos

Suivant le type d'animal transporté, il sera distingué plusieurs options :

- Option chauffeur de collecte et livraison de bovins de boucherie et de bovins maigres ou d'élevage.
- Option chauffeur de collecte et livraison de porcs.
- Option chauffeur de collecte et livraison de moutons et de chèvres.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

Le référentiel d'emploi se décompose en six rubriques :

- Tenue du véhicule.
- Préparation du programme de route.
- Prise en charge des animaux de leur chargement jusqu'à leur déchargement.
- Respect de la réglementation sur l'identification.
- Communication, animation, relationnel.
- Respect du cahier des charges qualité.

I - TENUE DU VEHICULE

11 - Il s'assure à chaque utilisation de son véhicule, de la conformité celui-ci avec la législation routière. Il installe et utilise les appareils de surveillance (disques ou cartes électroniques) et veille à leur bon fonctionnement, sans assurer le suivi ni la gestion des données correspondantes. En cas d'incidents, d'infractions, ou de contrôles routiers, il en informe sa hiérarchie dès son retour.

12 – Il connaît les règles de sécurité routière et de sécurité à l'arrêt, et les méthodes relatives à l'utilisation rationnelle du véhicule

13 - Il est responsable de la propreté du véhicule dont il assure le nettoyage et la désinfection, dans le respect des réglementations sanitaires et des consignes de l'entreprise. Après déchargement, il assure l'évacuation des lisiers et renouvelle, le cas échéant, la litière.

14 - Il s'assure de la maintenance des outils et du matériel propre au véhicule.

15 - Il signale à sa hiérarchie tout entretien nécessaire.

16 - Si l'entreprise a mis en place une démarche de conduite économique, il en respecte les règles et les procédures.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

II - PREPARATION DU PROGRAMME DE ROUTE

21 - Il prend connaissance de sa feuille de route.

22 - Il prévient, en cas de retard, dans la mesure des moyens disponibles, les responsables des lieux d'enlèvement ou de livraison des animaux (éleveurs, centre de tri, abattoirs).

23 – Il observe les durées du travail et les temps de conduite et de repos en cohérence avec la réglementation en vigueur et les accords conventionnels de la branche Bétail et Viande.

III - PRISE EN CHARGE DES ANIMAUX, DE LEUR CHARGEMENT JUSQU'À LEUR DECHARGEMENT

31 - Il charge et décharge les animaux dans le strict respect des règles de sécurité et du confort des animaux

32 - Il consigne tous problèmes, qu'il constate ou qui lui sont signalés, relatifs à l'état des animaux ou à leur comportement et prend en tant que de besoin toutes mesures adaptées.

33 - Il conduit son véhicule dans le respect de la réglementation relative au bien-être des animaux.

34 - Il respecte les règles propres au lieu de déchargement des animaux.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

IV - RESPECT DE LA REGLEMENTATION SUR L'IDENTIFICATION

- 41** - Il s'assure, avant l'embarquement des animaux, de la conformité des documents requis dans le respect des réglementations en vigueur et des pratiques de l'entreprise.
- 42** - Il modifie ou complète, si cela est nécessaire, le bordereau d'enlèvement en sa possession si des modifications ont été apportées lors du chargement.
- 43** - Il est responsable de la transmission des documents d'accompagnement qui lui sont confiés.
- 44** - Il signale à son supérieur hiérarchique toute anomalie ou erreur relevées.

V - COMMUNICATION, ANIMATION, RELATIONNEL

- 51** - Il communique régulièrement avec son entreprise, les techniciens, les agents de centre de tri et les autres chauffeurs et signale toutes anomalies relevées dans le cadre de ses fonctions.
- 52** - Il participe, dans le respect de la confidentialité requise, à l'échange entre les fournisseurs et les services de l'entreprise ; il rend compte à son entreprise des demandes et réclamations des clients et fournisseurs.
- 53** - Il contribue à la bonne image de l'entreprise pour laquelle il travaille, notamment à travers son comportement et sa tenue vestimentaire.

VI - RESPECT DU CAHIER DES CHARGES " QUALITE "

- 61** - Lorsqu'il existe une démarche qualité (telle que : CCP, ISO ...) reposant sur un cahier des charges, il en prend connaissance et, pour la partie qui lui incombe, il le respecte scrupuleusement.
- 62** - Il rend compte à sa hiérarchie d'éventuels dysfonctionnements.

Le Référentiel de compétences par domaine

Le référentiel de compétences se décompose en six domaines :

- D1 - Tenue du véhicule.
- D2 - Préparation du programme de route.
- D3 - Prise en charge des animaux ; sécurité des personnes et bien être des animaux
- D4 - Respect de la réglementation sur l'identification
- D5 - Communication, animation, relationnel.
- D6 - Respect du cahier des charges qualité.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D1 - TENUE DU VEHICULE

Domaine D1 - TENUE DU VEHICULE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none"> - Connaît la législation routière. - Il connaît les règles de sécurité routière et de sécurité à l'arrêt et les méthodes relatives à l'utilisation rationnelle du véhicule - Connaît les réglementations sanitaires concernant la propreté des véhicules de transport d'animaux. - Connaît la fréquence d'entretien du véhicule. - Connaît la procédure d'une démarche de conduite économique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Conduit son véhicule dans le respect de la réglementation en vigueur. - Installe, utilise et veille à la maintenance des appareils de surveillance. - Tient à jour un dossier contenant tous les documents obligatoires pouvant être présentés lors d'un contrôle (marchandises, véhicules, permis, formations obligatoires ,...) - Informe sa hiérarchie de toute infraction commise et de tout contrôle routier - Applique les règles de sécurité routière et de sécurité à l'arrêt - Maîtrise la technique de nettoyage des véhicules et d'utilisation des divers désinfectants. - Tient à jour tout document lui permettant de consigner toutes les interventions faites sur le véhicule. - Respecte les règles et les procédures de conduite économique si elles ont été mises en oeuvre dans son entreprise.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D2 – PREPARATION DU PROGRAMME DE ROUTE

Domaine D2 – PREPARATION DU PROGRAMME DE ROUTE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaît les durées de travail et les temps de conduite et de repos- Sait apprécier l'incidence économique du non respect des horaires comme d'un dépassement kilométrique injustifié.	<ul style="list-style-type: none">- Optimise sa tournée de collecte dans le respect des horaires.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D3 - PRISE EN CHARGE DES ANIMAUX

Domaine D3 - PRISE EN CHARGE DES ANIMAUX	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaît le comportement des animaux qui lui sont confiés du chargement au déchargement.- Connaît la réglementation relative au bien-être des animaux.- Sait repérer les animaux ayant des problèmes de santé.	<ul style="list-style-type: none">- Respecte les règles de sécurité tant pour les animaux que pour lui-même lors du chargement, de la conduite du véhicule et du déchargement- Transporte, manipule les animaux dans le respect de leur bien-être- Transmet toute information sur les problèmes rencontrés.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D4 - RESPECT DE LA REGLEMENTATION SUR L'IDENTIFICATION

Domaine D4 - RESPECT DE LA REGLEMENTATION SUR L'IDENTIFICATION	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaît la nature des documents requis lors du chargement des animaux et identifie son rôle dans le cheminement des informations d'identification.	<ul style="list-style-type: none">- S'assure de la conformité entre l'identification des animaux et leurs documents d'accompagnement (cohérence et validité des documents)- Modifie ou complète si nécessaire le bordereau d'enlèvement qui lui a été remis.- Transmet les documents qui lui sont confiés à qui de droit.- Signale à son supérieur toutes anomalies relevées.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D5 – COMMUNICATION, ANIMATION

Domaine D5 : LOGISTIQUE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Maîtrise les techniques simples de communication orale.- A pris conscience de son rôle dans le relationnel entre l'adhérent et sa coopérative et sait se comporter afin de transmettre une image valorisante de la coopérative et remonter les informations	<ul style="list-style-type: none">- Sait être à l'écoute des adhérents.- Sait donner une bonne image de son entreprise par son comportement et sa tenue vestimentaire.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D6 - RESPECT DU CAHIER DES CHARGES “ QUALITE ” ET REGLEMENTATION SUR LE CONFORT ANIMAL

Domaine D6 - RESPECT DU CAHIER des CHARGES “ QUALITE ” ET REGLEMENTATION sur LE CONFORT ANIMAL	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Cite les principaux critères à respecter pour le transport, inscrits dans les cahiers des charges.- Mesure l'incidence d'une éventuelle non conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit.	<ul style="list-style-type: none">- Lorsque des cahiers des charges existent dans l'entreprise coopérative, respecte scrupuleusement les consignes qui incombent à sa fonction.- Transmet à sa hiérarchie les éventuels dysfonctionnements qu'il constate.

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Evaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Evaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Evaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

- Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

- Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

- Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 - Tenue du véhicule.

D2 - Préparation du programme de route.

D3 - Prise en charge des animaux ; sécurité des personnes et bien être des animaux.

D4 - Respect de la réglementation sur l'identification

D5 - Communication, animation, relationnel.

D6 - Respect du cahier des charges qualité.

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation par le jury final :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

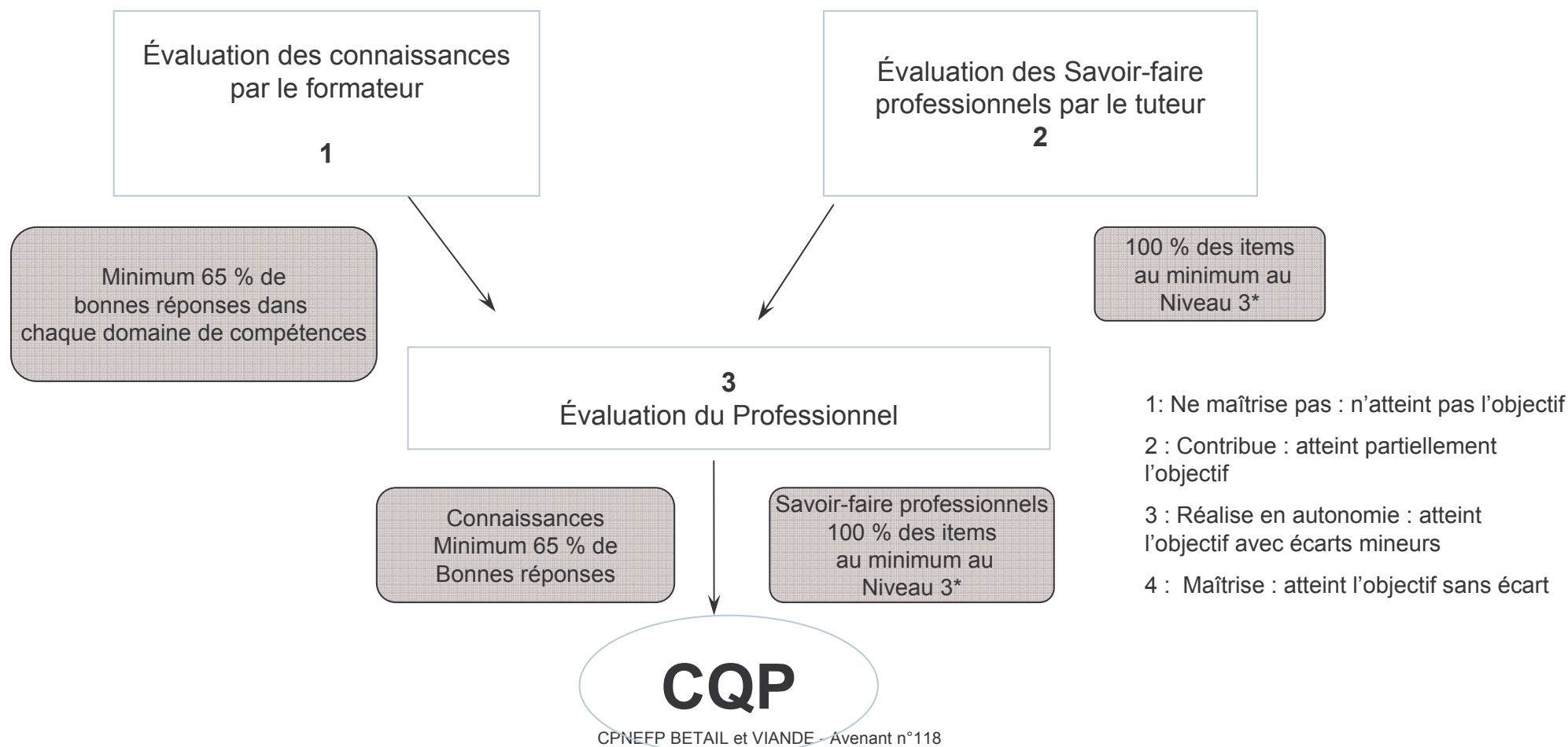
Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées ;

VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau III (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et Viande

Le référentiel de certification Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie

Pour obtenir le CQP Chauffeur collecte et livraison d'animaux de boucherie, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P
AGENT DE CENTRE DE TRI

CPNEFP BETAİL et VIANDE

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAAIL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116 PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 01 40 09 63 45

CPNEFP Bétail et Viande

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Agent de centre de tri	P.3
La définition de l'Emploi	P.4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Agent de centre de tri	P.5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	P.6
Le référentiel de compétences par domaine	P.10
Mise en œuvre, évaluation et validation	P.15

La mise en place du CQP Agent de centre de tri

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

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

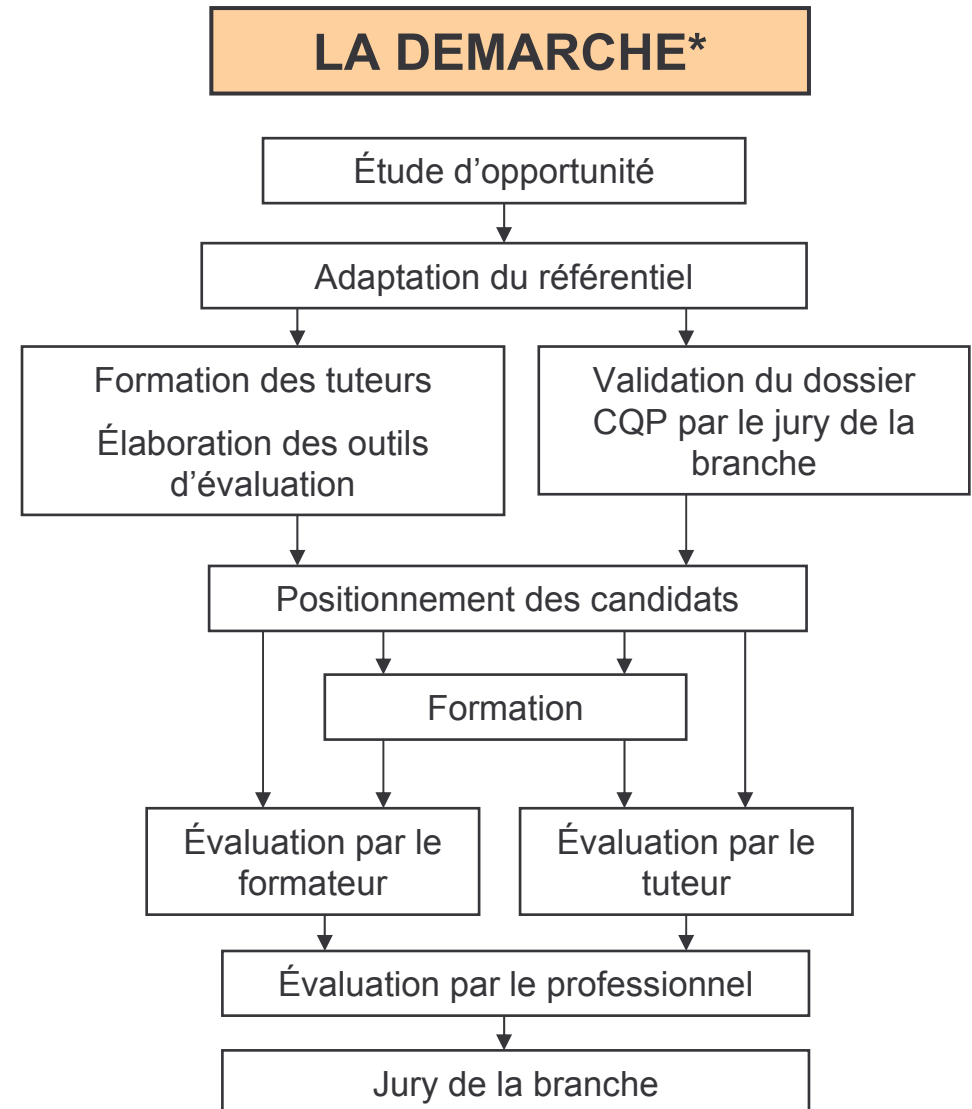
Pour le salarié

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

CPNEFP BETAII et VIANDE - Avenant n°118

LA DEMARCHE*



*se reporter au guide méthodologique

La définition de l'Emploi

Finalité / Fonction

La fonction d'agent de centre de tri couvre une diversité d'activités, avec l'alternance de réception de lots d'animaux maigres (destinés à l'engraissement) et de lots d'animaux finis (destinés à l'abattoir). Il effectue le tri des animaux selon les critères établis par l'entreprise (traçabilité), aide à la mise en marché, est responsable de la bonne marche du centre (la gestion du stock d'aliments, autres fournitures ...).

Il est donc créé un CQP d'agent de centre de tri qui se déclinera en options suivant le type d'animal :

- option bovins,
- option ovins.

Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable technique ou commercial, ou d'un directeur.

Classification

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau IV (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et Viande

Les pré-requis et le périmètre du CQP Agent de centre de tri

Pré-requis :

Acquérir une qualification professionnelle d'agent de centre de tri suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes.

Le candidat au CQP, en contact permanent avec les animaux, doit posséder des dispositions naturelles à leur bonne manipulation et contention.

Le traitement de l'information en situation de travail et l'importance grandissante des exigences de qualité nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilité des opérateurs.

Il apparaît donc nécessaire que le candidat au CQP :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus,
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre de l'emploi :

Les groupements de producteurs bovins et ovins utilisent des centres de tri (dénommés également centres d'allotement).

La grande diversité des animaux, la demande du marché en lots homogènes, les contraintes liées à la traçabilité ont nécessité le passage par un centre de tri.

La gestion du centre de tri nécessite la présence d'un agent ayant reçu une formation adéquate d'autant que :

- les groupements de producteurs, surtout bovins, se concentrent ; le nombre d'animaux traités rend indispensable le passage par un centre de tri.
- La politique de qualité mise en oeuvre par les groupements nécessite la constitution de lots plus nombreux et la mise en place de procédures de contrôle de l'identification .
- Les connaissances sur le comportement des animaux permettent de construire des centres de tri facilitant la circulation et la manipulation des animaux et d'améliorer la sécurité des personnels.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

Le référentiel d'emploi se décompose en six rubriques :

- Réception, entretien et surveillance des animaux au centre de tri.
- Maintien du bon état sanitaire et du bien-être des animaux.
- Expédition des animaux.
- Gestion et traçabilité - Tenue des documents d'accompagnement des animaux.
- Communication, relationnel.
- Maintenance du centre de tri

I - Réception, entretien et surveillance des animaux au centre de tri :

I.1 - Réceptionner les animaux, en vérifier le nombre, l'état sanitaire (blessures, aplombs).et prendre le cas échéant toutes mesures conservatoires nécessaires. A ce titre l'agent peut donner les premiers soins aux animaux blessés ou malades.

I.2 - Nourrir et abreuver les animaux, durant leur séjour et suivant leur destination.

•II - Maintien du bon état sanitaire et du bien-être des animaux :

II.1 - Appliquer le programme de prophylaxie sur les animaux maigres.

II.2 - Veiller au renouvellement de la litière.

II-3 – Manipuler les animaux en toute sécurité et en respectant leur bien-être

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

•III - Expédition des animaux :

III.1 - Veiller au bon ordonnancement et déchargement des camions.

III.2 - Assurer un premier tri des animaux pour préparer le travail du commercial en les séparant par sexe, par qualité, par type, par poids, etc...

III.3 - Mettre les animaux à la disposition du chauffeur qui est responsable de son plan de chargement.

III.4 - Donner au chauffeur toutes indications utiles concernant l'état sanitaire, le caractère dangereux des animaux, la conformation.

III.5 - Veiller au bon respect des règles de sécurité, particulièrement dans la manipulation des animaux.

III.6 - Prendre toute disposition pour éviter que les animaux s'échappent hors du centre de tri.

•IV - Gestion et traçabilité - Tenue des documents d'accompagnement des animaux :

IV.1 - Assurer le respect des procédures de traçabilité en application dans l'entreprise.

IV.2 - Recenser et vérifier la concordance entre l'identification et divers documents d'accompagnement à la réception des lots (DAB, carte sanitaire).

IV.3 - Saisir des données à destination de la base informatique de l'entreprise pour renseigner la chaîne de facturation.

IV.4 - Transmettre les documents d'accompagnement au chauffeur.

IV.5 - Préétablir les certificats d'exportation éventuels.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

V - Communication, relationnel :

V.1 - Assurer régulièrement les relations avec le groupement, les commerciaux et les techniciens.

V.2 - Assumer un rôle hiérarchique.

VI - Maintenance du centre de tri :

VI.1 - S'assurer du respect des dispositions réglementaires relatives à l'hygiène et à la contention des animaux, notamment : le nettoyage des bâtiments, l'évacuation des lisiers, et d'une façon générale la propreté du centre.

VI.2 - Veiller à la maintenance des outils, matériels et bâtiments et au respect des règles de sécurité.

VI.3 - Veiller au respect de l'étalonnage des balances, à leur entretien.

VI.4 - Gérer les stocks de fourrages et d'aliments, assurer le réapprovisionnement.

VI.5 - Assurer le réapprovisionnement du stock de produits vétérinaires du centre.

Le Référentiel de compétences par domaine

Le référentiel de compétences se décompose en cinq domaines :

D1 ~ Hygiène / Sécurité et Qualité

D2 ~ Technique / Animaux

D3 ~ Communication

D4 ~ Gestion

D5 ~ Logistique.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D1 : HYGIENE, SECURITE ET QUALITE

Domaine D1 : HYGIENE, SECURITE ET QUALITE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaît les principales règles d'hygiène et de sécurité- Connaît les normes et procédures qualité- Connaît les normes relatives à l'environnement applicables au centre de tri- Connaît les normes sanitaires en vigueur dans un centre de tri.	<ul style="list-style-type: none">- Applique les règles d'hygiène et de sécurité.- Respecte les procédures liées au nettoyage des bâtiments.- Respecte les normes et procédures liées à la qualité et à l'environnement.- Respecte les normes sanitaires et de bien-être des animaux.- Effectue des opérations de maintenance des outils et du matériel.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D2 : TECHNIQUE / ANIMAUX

Domaine D2 : TECHNIQUE / ANIMAUX	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none"> - A des connaissances de base concernant les techniques de production et d'alimentation animale. - Connaît l'anatomie et la conformation des animaux dont il a la charge. - Connaît le comportement des animaux et les règles de manipulation en accord avec leur bien-être - Maîtrise les procédures de traçabilité. - Connaît les principales mesures de prophylaxie. - Connaît les méthodes de détection des maladies 	<ul style="list-style-type: none"> - Détecte les animaux défectueux et réagit selon les procédures établies. - Reboucle, par délégation de l'EDE, dans le respect des procédures de traçabilité. - Alimente et soigne les animaux selon leur espèce, origine. - Sait manipuler les animaux en toute sécurité et en respectant leur bien-être - Effectue la pesée des animaux dans le respect de la procédure. - Effectue le pré-allotement des animaux dans le respect des critères de classement. - S'assure de la validité des documents d'accompagnement - S'assure de la cohérence des animaux par rapport aux documents d'accompagnement

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D3 : COMMUNICATION

Domaine D3 : COMMUNICATION	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaît les procédures à mettre en oeuvre pour assurer une bonne communication interne (orale et écrite).- Sait établir un organigramme et situer le rôle et les responsabilités des collègues et interlocuteurs.- Connaît l'incidence de la communication externe.	<ul style="list-style-type: none">- Transmet les informations et consignes.- S'informe de tout élément nécessaire à la bonne exécution de son activité.- Informe le technicien ou son responsable en cas de problème.- Organise la circulation des documents d'identification auprès des personnes concernées.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D4 : GESTION

Domaine D4 : GESTION	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaît les méthodes de gestion des stocks.- Connaît les procédures d'identification et de validation des documents.- Connaît les bases de l'informatique.	<ul style="list-style-type: none">- Utilise à bon escient les méthodes de gestion de stocks et anticipe sur les ruptures.- Gère les documents d'accompagnement.- Utilise les outils informatiques.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D5 : LOGISTIQUE

Domaine D5 : LOGISTIQUE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaît les procédures de chargement, déchargement et expédition.- Connaît les clients et l'organisation des tournées des chauffeurs.	<ul style="list-style-type: none">- Organise l'expédition cohérente et efficace des animaux.

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Evaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Evaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Evaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

- Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

- Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ Hygiène / Sécurité et Qualité

D2 ~ Technique / Animaux

D3 ~ Communication

D4 ~ Gestion

D5 ~ Logistique.

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation par le jury final :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées ;

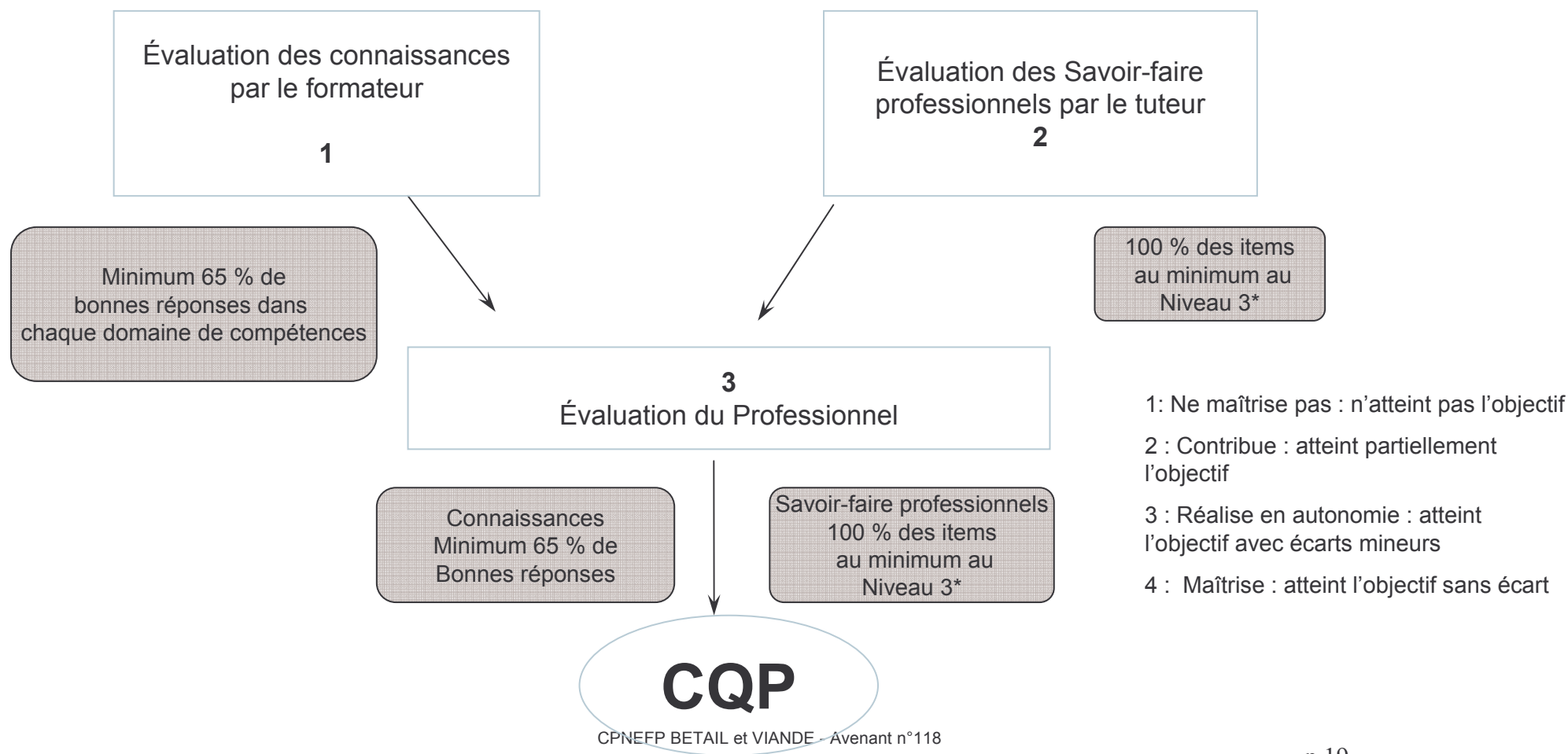
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau IV (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et Viande

Le référentiel de certification

Agent de centre de tri

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



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P

TECHNICIEN DE PRODUCTION
EN GROUPEMENT DE PRODUCTEURS

CPNEFP BETAİL et VIANDE

CPNEFP BETAİL et VIANDE - Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAAIL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116 PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 01 40 09 63 45

CPNEFP Bétail et Viande

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Technicien de production en groupement de producteurs	P.3
La définition de l'Emploi	P.4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Technicien de production en groupement de producteurs	P.5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	P.6
Le référentiel de compétences par domaine	P.10
Mise en œuvre, évaluation et validation	P.14

La mise en place du CQP Technicien de production en groupement de producteurs

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

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

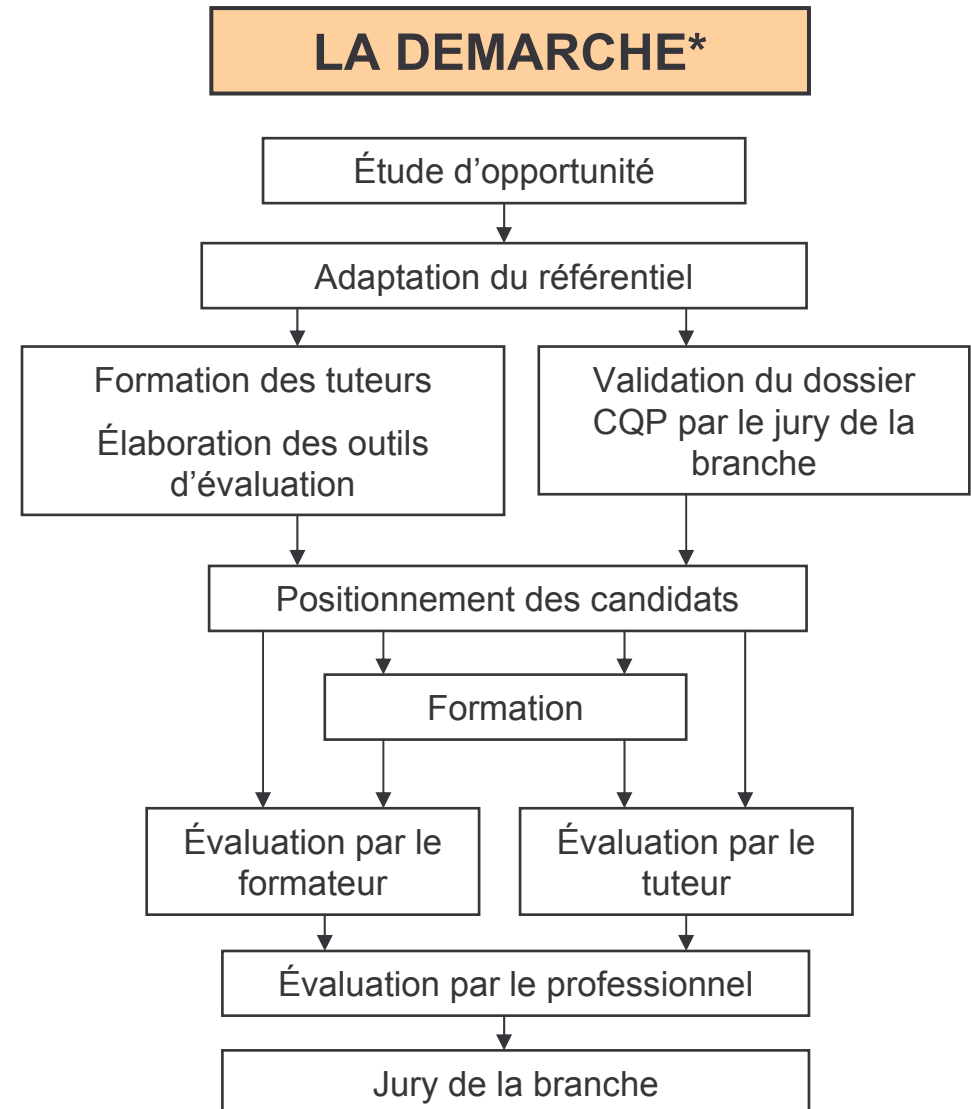
Pour le salarié

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

CPNEFP BETAÏL et VIANDE - Avenant n°118

LA DEMARCHE*



*se reporter au guide méthodologique

La définition de l'Emploi

Finalité / Fonction

-Le technicien effectue l'appui technique auprès des adhérents dans le cadre de la mission qui lui est confiée (génétique, bâtiment, transport...).

-Il organise les tournées, anime l'équipe des chauffeurs

-Il effectue les actes commerciaux d'achat et de vente selon les instructions données par l'entreprise :

- assure la relation commerciale sur un secteur (ex. a en charge l'approvisionnement d'une production spécifique).
- avec des connaissances en estimation des animaux (poids-qualité).

Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable technique ou commercial, ou d'un directeur.

Classification

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau IV (agents de maîtrise) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et viande

Les pré-requis et le périmètre du CQP Technicien de Production en Groupement de Producteurs

Pré-requis :

Pour acquérir le certificat de qualification professionnelle de “ technicien de production en groupement de producteurs ”, il convient d’être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d’un certain nombre d’aptitudes.

Il apparaît donc nécessaire que le candidat :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la maîtrise des connaissances scientifiques techniques et de communication liées à son domaine d’activité ;
- soit en possession d’un diplôme au moins égal au B.T.S., ou justifie d’au moins deux années d’activité professionnelle en rapport avec la qualification envisagée et ayant réussi les tests de niveau organisés à cet effet.
- maîtrise les connaissances technologiques en productions animales,
- maîtrise les concepts relatifs à l’approche globale de l’exploitation d’élevage et de son environnement.

Périmètre de l’emploi :

Depuis le début des années 1990, la filière bétail et viande, et plus particulièrement le secteur coopératif, s’est engagée dans une stratégie de développement fondée sur des démarches qualité - produit et sécurité alimentaire. Cette stratégie a nécessité la mise en oeuvre de moyens nouveaux permettant l’adaptation de la production au marché.

D’autre part, dans un environnement professionnel qui se complexifie, les techniciens doivent disposer d’un savoir faire qui tend à s’équilibrer entre les trois dimensions de leur métier : technique, commerciale et réglementaire. Sans cet équilibre, il y a un risque sur la qualité du service rendu et sur l’adaptation permanente du technicien à son emploi.

Il est donc créé un C.Q.P. de technicien de production en G.P. Le référentiel professionnel décrit ci-joint constitue un socle commun aux techniciens de production dans les différentes espèces bovine, porcine, caprine, ovine et équine ; suivant la spécialisation choisie et lors de l’évaluation, on tiendra compte des particularités propres à chacune des espèces.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

Le référentiel d'emploi se décompose en six rubriques :

D1 Transmission de la connaissance de l'environnement socioprofessionnel du métier,

D2 Conseil technique aux éleveurs,

D3 Développement de l'activité commerciale,

D4 Alerte réglementaire et contrôle de la politique de qualité,

D5 Communication, animation,

D6 Gestion des données.

I - TRANSMISSION DE LA CONNAISSANCE DE L'ENVIRONNEMENT SOCIO-PROFESSIONNEL DU METIER :

Transmettre la connaissance :

- Des règles générales qui président au fonctionnement de la coopérative comme du groupement de producteurs dont il est salarié (statuts - règlement intérieur - règlement technique, etc...)
- Des principales caractéristiques des structures juridiques qui peuvent adhérer comme fournisseur à la coopérative (GAEC, ERL, SA, etc...)

Transmettre la connaissance des différents éléments suivants:

- Du marché des viandes, et notamment de ses mécanismes d'encadrement.
- De la filière d'une façon générale et comment se situe très précisément son entreprise.
- Des différents organismes qui travaillent dans l'environnement administratif de la coopérative (EDE, DDA, DSV, interprofession, GDS, etc...).

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

II - CONSEIL TECHNIQUE AUX ELEVEURS :

- Améliorer les résultats techniques des éleveurs en s'assurant de l'application des plans d'élevage, d'alimentation et sanitaires.
- Diagnostiquer un problème et faire appel au spécialiste référencé par le groupement pour le résoudre.
- Offrir à l'adhérent les services mis en place par la coopérative dans des domaines plus généraux (financement, bâtiments, environnement).

III - DEVELOPPEMENT DE L'ACTIVITE COMMERCIALE :

- Connaître et collaborer à la définition du potentiel de production de sa zone (les éleveurs leaders, la part de marché détenue par sa coopérative, ...) en vue de disposer d'informations statistiques fiables concernant la coopérative

Diagnostiquer les points forts et faibles de son entreprise par rapport à la concurrence que l'on identifie très précisément.

- Proposer à sa hiérarchie la mise en place d'une politique de développement.
- S'informer régulièrement de l'environnement concurrentiel et de l'évolution du marché.
- Être vigilant sur les risques d'impayés pouvant survenir en clientèle.
- Alerter sa hiérarchie afin de limiter les livraisons en cas de situation financière à risque.
- Relancer les éleveurs débiteurs et proposer à sa hiérarchie d'étudier des conditions d'échelonnement de règlement

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

IV – ALERTE REGLEMENTAIRE ET CONTROLE DE LA POLITIQUE DE QUALITE :

- Connaître suffisamment les principales dispositions réglementaires que l'éleveur doit respecter pour savoir l'alerter en cas d'écart et pour dispenser un conseil toujours en conformité avec les textes.
- Posséder parfaitement la maîtrise de la démarche qualité initiée par la coopérative, la faire connaître et adopter par les adhérents.
- S'assurer chez l'adhérent du respect du cahier des charges et l'avertir vis-à-vis des différentes réglementations.
- Rendre compte à sa hiérarchie d'éventuels dysfonctionnements.

V - COMMUNICATION, ANIMATION :

- Communiquer avec le siège du groupement, les autres techniciens, les agents de centre de tri, les chauffeurs, les commerciaux.
- Animer la réflexion d'un groupe d'éleveurs.
- Promouvoir l'image du groupement, sa politique, ses objectifs.
- Transmettre à sa hiérarchie les remarques et souhaits des adhérents dans le respect de la confidentialité.
- Participer à la définition des orientations techniques de sa structure.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

VI - GESTION DES DONNEES :

- Rassembler les documents lors de la prise en charge des lots, les contrôler, les amender, les valider.
- Préétablir les certificats d'exportation.
- Recueillir, suivant les entreprises, des éléments (poids, classe, grille de prix) permettant d'enrichir la base de données pour initier la facturation et/ou le financement des animaux
- Manipuler des tableaux informatiques simples pour les statistiques d'activité et le suivi de la clientèle.
- Connaître les principales logiques d'informatisation de son entreprise (facturation, traçabilité – tournée – collecte)
- Connaître l'existence de moyen de gestion de son temps de travail, du suivi des visites technico-commerciales et de la traçabilité du conseil.

Le Référentiel de compétences par domaine

Le référentiel de compétences se décompose en cinq domaines :

D1 Transmission de la connaissance de l'environnement socioprofessionnel du métier,

D2 Conseil technique aux éleveurs,

D3 Développement de l'activité commerciale,

D4 Alerte réglementaire et contrôle de la politique de qualité,

D5 Communication, animation,

D6 Gestion des données.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D1 - TRANSMISSION DE LA CONNAISSANCE DE L'ENVIRONNEMENT SOCIO-PROFESSIONNEL DU METIER

Domaine D1 – TRANSMISSION DE LA CONNAISSANCE DE L'ENVIRONNEMENT SOCIO-PROFESSIONNEL DU METIER	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none"> - Énumère les principales conditions de fonctionnement d'une coopérative et sais en justifier politiquement le bien fondé : <ul style="list-style-type: none"> * fonctionnement du conseil d'administration, * le règlement intérieur, * le capital social et les engagements (appel et libération du capital), * les droits et devoirs de l'adhérent vis-à-vis de sa coopérative. - Énumère les principales structures juridiques pouvant adhérer à la coopérative. - Énumère les mécanismes d'encadrement du marché des viandes (EU , OCM, OMC, Office de l'Élevage) - Énumère et identifie les différents métiers de la filière. - Énumère les organismes administratifs intervenant dans la filière viande. 	<ul style="list-style-type: none"> - Connaît les membres du Conseil d'administration et leur responsabilité au sein du Conseil. - Applique le règlement intérieur. - Informe l'adhérent des règles d'appel et de remboursement du capital social. - Répond aux adhérents sur le niveau des sanctions applicables dans le cas de non respect des engagements. - Sait contacter le représentant légal ou le mandataire d'une structure juridique pouvant adhérer à la coopérative. - Connaît les incidences des décisions de ces organismes sur l'exploitation d'élevage. - Situe précisément son entreprise dans la filière. - Connaît et utilise les services que peut rendre chacun des organismes administratifs intervenant dans la filière viande.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D2 - CONSEIL TECHNIQUE AUX ELEVEURS

Domaine D2 – CONSEIL TECHNIQUE AUX ELEVEURS	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none"> - Connaît les différents plans d'élevage, d'alimentation ou sanitaires en application dans les exploitations des adhérents. - Connaît la procédure de diagnostic d'un problème d'élevage. - Connaît les services proposés par la coopérative. - A des connaissances de base dans les différents domaines où il peut être appelé à conseiller l'éleveur (zootéchnie, nutrition animale, réglementation sanitaire (carnet d'élevage, identification,...), environnement) 	<ul style="list-style-type: none"> - Propose à l'adhérent l'application pratique des plans d'élevage, d'alimentation et sanitaire, dans le but d'optimiser les résultats. - Assure l'analyse d'un problème et propose les spécialistes référencés par le groupement pour résoudre le problème. - Connaît la procédure mise en place pour bénéficier de services. - Guide les éleveurs sur les périodes de mises en marché de leurs animaux en fonction des contraintes commerciales et de celles de l'exploitation de l'adhérent - Adopte une démarche pédagogique par rapport à la réglementation, soit en donnant directement l'information à l'éleveur, soit en lui donnant le nom de quelqu'un qui saura mieux que lui le renseigner

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D3 - DEVELOPPEMENT DE L'ACTIVITE COMMERCIALE

Domaine D3 – DEVELOPPEMENT DE L'ACTIVITE COMMERCIALE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaît les outils statistiques à sa disposition et sait interpréter les données pour proposer des actions.- Cite les points forts et points faibles de son entreprise.- Sait appréhender un problème dans sa globalité.- Sait apprécier la valeur commerciale des animaux (poids, classement, grille de prix)- Inventorie la concurrence.- Est capable d'évaluer le risque d'impayé.	<ul style="list-style-type: none">- Analyse les données statistiques et les réactualise en permanence.- Sait, auprès des éleveurs, mettre en évidence les atouts de son entreprise et en minimiser les faiblesses.- Fait preuve d'esprit de synthèse et sait exposer en quelques phrases les conclusions d'un entretien.- Est capable d'estimer en vif un animal- Sait actualiser en permanence ses connaissances sur la concurrence.- Fait appliquer les procédures d'urgence, en cas de risque d'impayés.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D4 - ALERTE REGLEMENTAIRE ET CONTROLE DE LA POLITIQUE DE QUALITE

Domaine D4 – ALERTE REGLEMENTAIRE ET CONTROLE DE LA POLITIQUE DE QUALITE	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none">- Connaître suffisamment les principales dispositions réglementaires que l'éleveur doit respecter pour savoir l'alerter en cas d'écart et pour dispenser un conseil toujours en conformité avec les textes.- Maîtrise les connaissances relatives à la démarche qualité initiée par la coopérative et le rôle de chaque maillon de la filière dans le respect global de la qualité du produit.- Connaît le cahier des charges de la coopérative.- Mesure l'incidence d'une éventuelle non conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit.	<ul style="list-style-type: none">- Sait promouvoir la politique de qualité auprès des adhérents.- A une démarche pédagogique auprès des éleveurs pour une bonne application du cahier des charges.

Le Référentiel de compétences par domaine

Domaine D5 – COMMUNICATION, ANIMATION

Domaine D5 COMMUNICATION/ ANIMATION	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	<ul style="list-style-type: none"> - Est capable d'établir l'organigramme de la coopérative et les fonctions de chacun. - Connaît les techniques de base d'animation d'un groupe. - Connaît les objectifs et la politique du groupement. - Connaît les contraintes administratives et environnementales de l'exploitation de son adhérent. - Est capable de proposer des solutions en matière d'orientation technique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Entretient avec les salariés un dialogue constructif. - Utilise les moyens d'animation dans le but d'un travail de groupe. - Sait être à l'écoute des adhérents. - Est capable de constituer un groupe d'éleveurs capable de travailler ensemble. - Transcrit à un éleveur ou un groupe d'éleveurs les objectifs et la politique du groupement. - Discerne l'essentiel dans les remarques des adhérents et il en informe de façon synthétique sa hiérarchie. - Sait bâtir une argumentation en vue d'une démarche cohérente.

Mise en œuvre, évaluation, validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Evaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Evaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Evaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : cette évaluation finale consiste en la présentation écrite et orale, par le candidat, d'un projet d'amélioration. Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.
- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 connaissance de l'environnement socioprofessionnel du métier,

D2 conseil technique aux élèves,

D3 développement de l'activité commerciale,

D4 Alerte réglementaire et contrôle de la politique de qualité,

D5 communication, animation,

D6 gestion des données.

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du jury :
 - Note de présentation orale du mémoire supérieure ou égale à 65%
 - Note de rédaction du mémoire supérieure ou égale à 65%

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées.

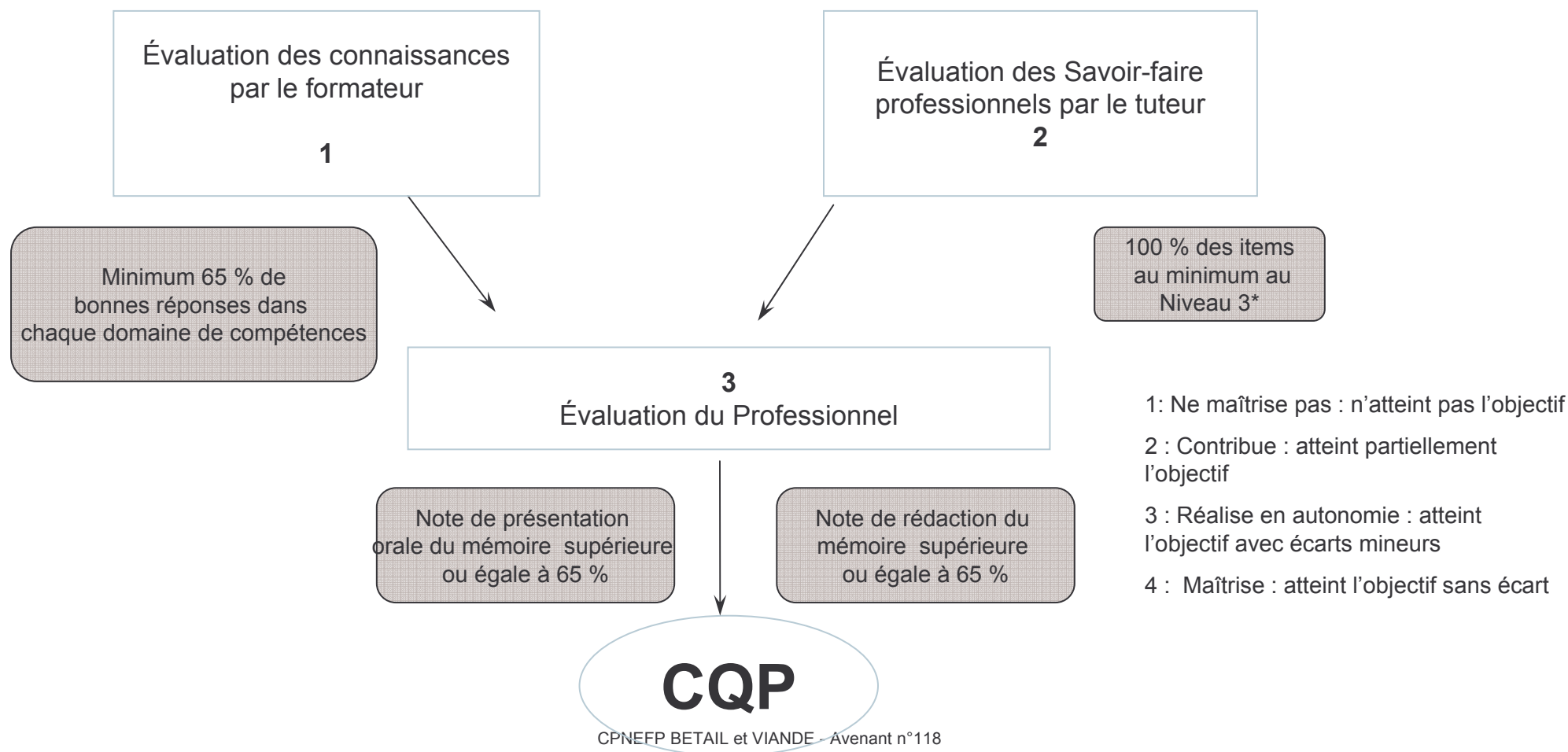
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau IV (agents de maîtrise) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et viande.

Le référentiel de certification

Technicien de production en groupement de producteurs

Pour obtenir le CQP Technicien de production en groupement de producteurs, il est nécessaire que le titulaire de l'emploi mette en œuvre le référentiel national de compétence de la branche précédemment décrit.



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P
OPERATEUR EN 1^{ère} TRANSFORMATION
DES VIANDES

CPNEFP BETAİL et VIANDE

CPNEFP BETAİL et VIANDE - Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAAIL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116 PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 01 40 09 63 45

CPNEFP Bétail et Viande

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Opérateur en première transformation des viandes	P.3
La définition de l'Emploi	P.4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en première transformation des viandes	P.5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	P.6
Le référentiel de compétences par domaine	P.7
Mise en œuvre, évaluation et validation	P.14

La mise en place du CQP Opérateur en 1^{ère} transformation des viandes

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

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

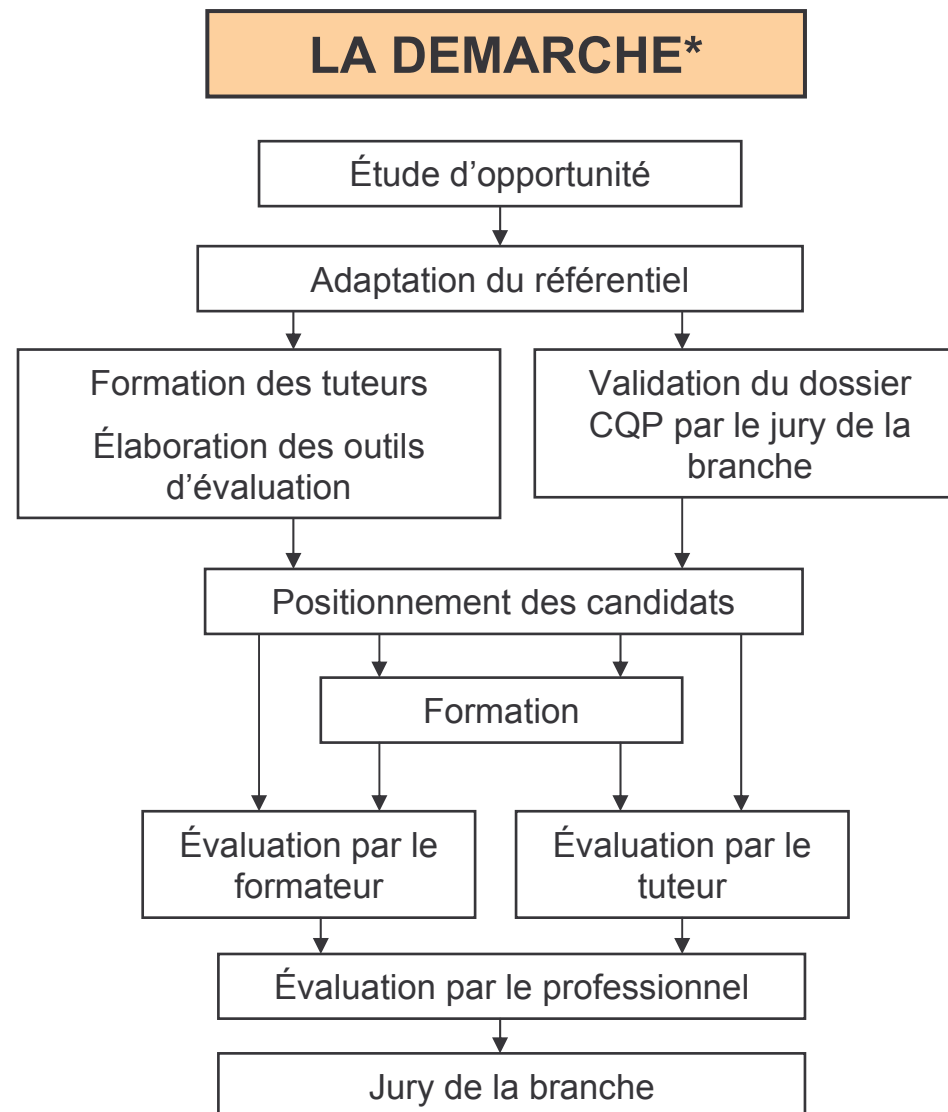
Pour le salarié

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

CPNEFP BETAİL et VIANDE - Avenant n°118

LA DEMARCHE*



*se reporter au guide méthodologique

La définition de l'Emploi

Finalité / Fonction

L'opérateur en 1^{ère} 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^{ème} 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 1 ^{ère} transformation des viandes» occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau II (ouvriers) de la CCN Bétail et Viande du 21 mai 1969

Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en 1^{ère} transformation des viandes

Les pré-requis :

Acquérir une qualification professionnelle d'opérateur suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs.

Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

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^{ème} 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^{ème} 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^{ème} 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^{ème} 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.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

L'opérateur en 1^{ère} 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 par domaine

TECHNOLOGIE L'Opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M1 - Préparer le poste de travail</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>M2 - Conduire le poste</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>CPNEFP BETAAIL et VIANDE - Avenant n°118</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>M3 - Travailler avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu</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^{er} 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

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
	M4 - Collecter et transmettre Les informations sur le produit		
	M4A1 - Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit.	M4A1C1 - Connaît et justifie l'importance d'une bonne traçabilité des produits au stade de l'abattoir M4A1C2 - Possède des notions sur l'économie de la filière de la viande et des abats (produits tripiers).	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. M4A3 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée.	M4A2C1 - Connaît les supports d'identification de la carcasse, des abats et leur signification. M4A3C1 - Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte.	M4A2SF1 - Renseigne si nécessaire et veille à la bonne transmission du support d'identification du produit au poste aval. M4A3SF1 - S'il décèle une anomalie d'identification, en analyse les causes avec les personnes concernées.

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>M5 - Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production</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>M5A1C1 - Possède les notions de base en matière d'hygiène (du produit, du process, des locaux et matériels, de l'individu)</p> <p>M5A1C2- Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP et éventuellement aux démarches qualité existantes (labels produits et certification d'entreprise...)</p> <p>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.</p> <p>M5A2C2 - Connaît le rôle de l'abattoir dans les démarches qualité de la filière.</p> <p>M5A3C1 - Mesure l'incidence d'une éventuelle non-conformité de son travail sur la qualité ultérieure du produit.</p> <p>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).</p>	<p>M5A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène (tenue propre et conforme, nettoyage et désinfection des outils selon instructions)</p> <p>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).</p> <p>M5A2SF1 - Respecte les procédures en vigueur en matière de marche en avant dans son atelier. Participe si nécessaire à des contrôles.</p> <p>M5A3SF1 - Répond aux questionnements d'auditeurs internes ou externes.</p> <p>M5A4SF1 - Applique et respecte les procédures en matière de tri des produits.</p>

Le Référentiel de compétences par domaine

QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT L'Opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</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>M7 – Communiquer , contribuer à améliorer</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>

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation par le jury final :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées ;

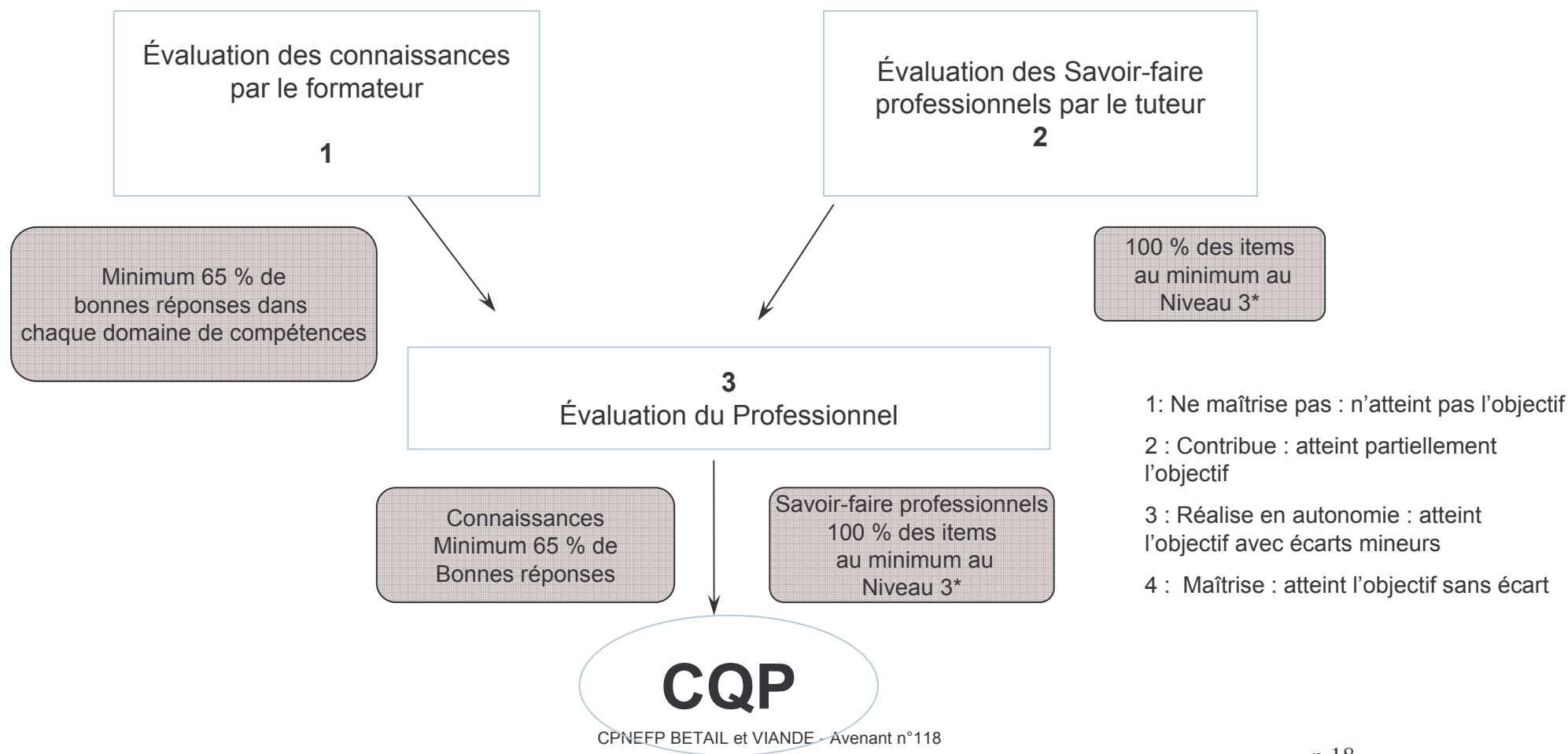
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et Viande

Le référentiel de certification

Opérateur en première transformation des viandes

Pour obtenir le CQP Opérateur en 1^{ère} 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.



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

4 avril 2007

C Q P
OPERATEUR EN 2^{ème}
TRANSFORMATION DES VIANDES

CPNEFP BETAIL et VIANDE

Avenant n° 118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAİL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116
PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAİL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Opérateur en deuxième transformation des viandes	p. 3
La définition de l'Emploi	p. 4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en deuxième transformation des viandes	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	p. 6
Le référentiel de compétences par domaine	p. 7
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 23

La mise en place du CQP Opérateur en 2^{ème} transformation des viandes

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

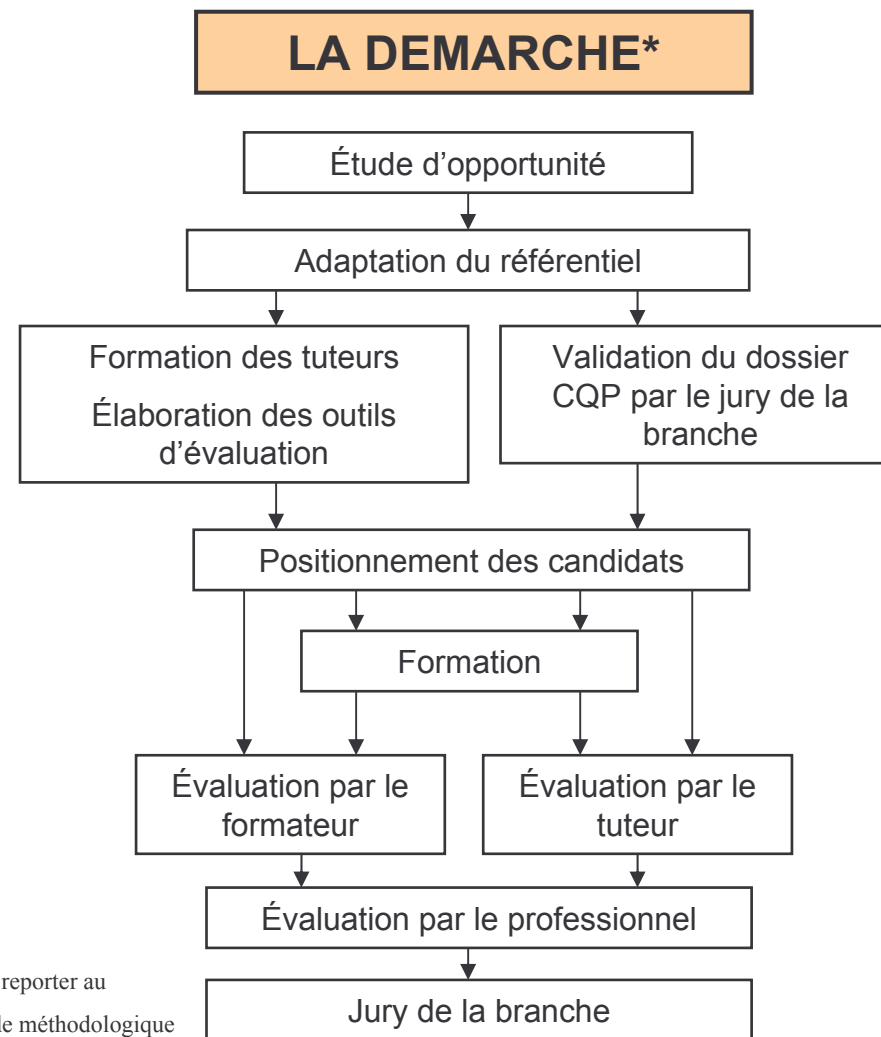
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*



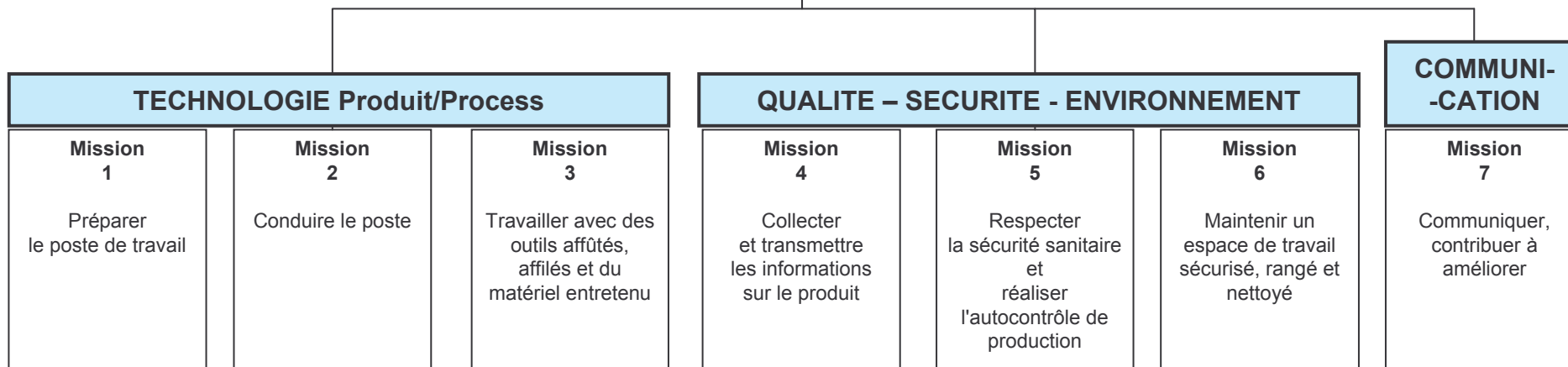
*Se reporter au
guide méthodologique

La définition de l'Emploi

Finalité/Fonction

L'opérateur en 2^{ème} transformation des viandes réalise les opérations de découpe, désossage, parage, 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).

SES MISSIONS PAR DOMAINE DE COMPETENCES



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 II (ouvriers) de la CCN Bétail et Viande du 21 mai 1969.

Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en 2^{ème} transformation des viandes

Les pré-requis :

Acquérir une qualification professionnelle suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs. Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre :

Les activités en 2^{ème} 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 2^{ème} transformation des viandes Filière Bovine / Ovine :

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

Option 2 - Opérateur en 2^{ème} transformation des viandes Filière Porc :

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

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

Option 3 - Opérateur en 2^{ème} 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 2^{ème} transformation des viandes participe aux opérations d'élaboration :

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

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	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 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 par domaine

TECHNOLOGIE

Toutes Options		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M1 - Préparer le poste de travail		
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, coupeur, 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>M2 - Conduire le poste</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 2 ^{ème} transformation des viandes Filière Bovine / Ovine – Grosse Coupe		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M2 - Conduire le poste</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"> - Fendre la carcasse en deux demies (veau, agneau), - Couper ou tracer au couteau les parties à séparer, - Scier la demi-carcasse selon le tracé, - Dévertébrer les quartiers au couteau ou à la scie, - Retirer les sciures d'os des zones de coupe, - Attribuer et peser les quartiers et pièces à expédier, - Stocker en attente les pièces non attribuées. <p>➤ <u>Carcasses standard</u> (bovin de réforme, veau de découpe, brebis, ...) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Couper ou scier les quartiers à séparer, - Opérer, selon le cahier des charges, le tri des quartiers par catégorie, - Attribuer et peser les quartiers selon leur destination industrielle. <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>M2A2SF2 - 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 2 ^{ème} transformation des viandes Filière Bovine / Ovine - Désossage		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M2 - Conduire le poste</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"> - Dévertébrer les quartiers au couteau ou à la scie - Retirer les sciures d'os des zones de coupe - Lever au couteau les os des différentes pièces avec le souci constant du rendement matière - Séparer au couteau en préservant l'intégrité anatomique des pièces et muscles - Les regrouper par type pour reconstitution des quartiers et des lots avant transfert aux postes de parage - Désosser les carcasses et pièces selon les commandes et cahiers des charges <p>➤ <u>Carcasses et quartiers de veau, ovin, ...</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Désosser les carcasses et pièces selon les commandes et cahiers des charges - Opérer le regroupement des pièces par catégorie et par lot origine. <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
M2 - Conduire le poste M2A1- Prendre en charge les pièces en provenance du désossage. M2A2 – Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter ➤ <u>Pièces à griller ou à rôtir</u> - Dégraisser chacune des pièces selon les exigences des fiches techniques de découpe (couteau à parer) - Parer les muscles selon le degré de finition souhaité (couteau à parer, couteau et machine à éplucher) - Faire les affranchis de découpe ➤ <u>Pièces à braiser, à bouillir</u> ➤ <u>Minerais</u> M2A3- Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation	M2 A1C1 Explique les modes opératoires de parage des produits travaillés. M2A2C1- Reconstitue les différentes étapes du processus de parage. M2A2C2- Connaît les qualités spécifiques des muscles. M2A2C3- Connaît l'incidence économique des rendements de parage sur la valorisation des produits. M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation.	M2A1SF1- Procède à la réception des pièces en provenance du désossage. M2A2SF1- Pare sommairement ou finement les morceaux selon leur destination. M2A2SF2 - Trie les pièces selon l'aspect Isole les gras, les aponévroses et chutes de parage. 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

TECHNOLOGIE

Option 1 - Opérateur en 2 ^{ème} transformation des viandes Filière Bovine / Ovine - Conditionnement		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M2 - Conduire le poste M2A1- Prendre en charge les pièces en provenance du parage M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter : - Reconnaître les différents muscles et pièces et adapter le conditionnement. > <u>Pièces à griller ou à rôtir</u> - Muscles et pièces conditionnés individuellement > <u>Pièces à braiser, à bouillir</u> - Pièces avec os et muscles majoritairement conditionnées en lots de qualité homogène > <u>Minerais</u> - Pièces majoritairement conditionnés en lots homogènes M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux ne répondant pas aux exigences des instructions ou cahiers des charges.	M2A1C1- Cite et reconnaît les documents et supports informatiques à exploiter pour réaliser les activités M2A1C2 - Explique de manière détaillée le mode opératoire des postes qui relèvent de son profil de polyvalence M2A2C1- Reconstitue les différentes étapes du processus de conditionnement M2A2C2 - Connaît les principales mentions portées sur les étiquettes M2A2C3 - Justifie l'adaptation des outils et matériels aux opérations de conditionnement à réaliser M2A2C4 - Connaît les différents types de conditionnement (sous vide, sous atmosphère) et leur incidence sur la conservation des produits M2A2C5 - Connaît les règles de la gestion et ventilation des stocks selon les procédures de l'entreprise M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes d'ablation partielle ou de retrait de produit.	M2A1SF1- Procède à la réception des pièces en provenance du désossage. M2A2SF1- Adapte son mode opératoire aux produits à conditionner, aux matériels utilisés et aux instructions reçues. M2A2SF2 - Intervient s'il décèle une erreur d'étiquetage. M2A2SF3- Trie les pièces selon leur destination. M2A2SF4 - Transmet aux personnes concernées les anomalies constatées (maintenance, ...). 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

Option 2.1 - Opérateur en 2 ^{ème} transformation des viandes Filière Porc - Découpe primaire		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M2 - Conduire le poste 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

Option 2.1 - Opérateur en 2^{ème} transformation des viandes Filière Porc - Découpe secondaire

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M2 - Conduire le poste 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 CPNEFP Bétail et Viande avenant n° 118 - p.14

Le référentiel de compétences par domaines

T E C H N O L O G I E	Option 2.1 - Opérateur en 2 ^{ème} transformation des viandes Filière Porc – conditionnement		
	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M2 - Conduire le poste		
	M2A1- Prendre en charge les produits en provenance de l'atelier de découpe	M2A1C1 – Connaît les différents cahiers des charges de conditionnement des produits	M2A1SF1- Procède à la réception des produits
	M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première et du cahier des charges client de conditionnement des produits	M2A2C1 - Connaît les modes opératoires de conditionnement des pièces au regard des impératifs d'hygiène, de qualité et des cahiers des charges clients.	M2A2SF1 - Procède au pesage et au conditionnement des pièces.
	M2A3 - Assurer la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation.	M2A3C1-Reconnaît les principales anomalies visuelles causes de saisies ou d'ablation.	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

TECHNOLOGIE

Option 2.2 - Opérateur en 2^{ème} transformation des viandes Filière Porc - Désossage de petites pièces, parage, tri, conditionnement

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M2 - Conduire le poste		
M2A1- Prendre en charge les petites pièces à désosser, parer, trier et conditionner.	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 ...).	M2A1SF1- Procède à la réception des pièces provenant de l'atelier de découpe
M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction de la matière première à traiter : -désosser les différentes pièces -les parer -les trier -les conditionner	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.	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
M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation.	M2A3C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation.	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

TECHNOLOGIE

Option 3 - Opérateur en 2 ^{ème} transformation des abats (produits tripiers)		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M2 - Conduire le poste M2A1 - Prendre en charge les produits en provenance des camions ou du poste amont 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). M2A3 - Assurer, le cas échéant, la gestion des morceaux impropres à la consommation.	M2A1C1- Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches (documents de traçabilité, bon de commande, ordre de fabrication, bon de pesée...) M2A1C2- Explique de manière détaillée et chronologique le mode opératoire des postes qui relèvent de son profil de polyvalence. M2A2C1 - Justifie l'utilisation des outils et installations en fonction des opérations à réaliser. M2A2C2 - Reconstitue les différentes étapes du process de transformation des abats (produits tripiers). 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. M2A2C4 - Connaît les grands principes d'action du froid sur la conservation et la qualité des abats (produits tripiers). M2A2C5 - Décrit les différentes phases de traitement des abats (produits tripiers) et leurs principales destinations. M2A2C6 - Cite les modes de conservation des abats (produits tripiers) et leur utilisation au regard des impératifs d'hygiène et de qualité. M2A3C1 - Reconnaît les principales anomalies visuelles causes de saisie ou d'ablation.	M2A1SF1 - Procède à la réception des produits. 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. 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. M2A2SF3 - Utilise les outils et installations conformément aux instructions. M2A2SF4 - Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes et des pratiques de l'entreprise. M2A2SF5 - Transmet aux personnes concernées toute information relative à une anomalie constatée. 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

TECHNOLOGIE

Toutes Options		
TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M3 - Travailler avec des outils affûtés, affilés et du matériel entretenu		
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 ^{er} 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

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	Toutes Options		
	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M4 - Collecter et transmettre des informations sur le produit		
	<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
	M5 - Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production		
	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). M5A1C2 - Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP, éventuellement celles des démarches qualité (labels produits et certification d'entreprise...).	M5A1SF1- Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène (tenue propre et conforme à son poste, nettoyage et désinfection des outils selon les instructions). 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. M5A2C2 - Connaît le rôle de l'entreprise dans les démarches qualité de la filière.	M5A2SF1- Respecte les procédures en vigueur en matière de marche en avant dans son atelier. Participe si nécessaire à des contrôles
	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>M6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</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>M7 - Communiquer, contribuer à améliorer</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>

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

- 1. Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
- 2. Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
- 3. Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.
- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation par le jury final :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées.

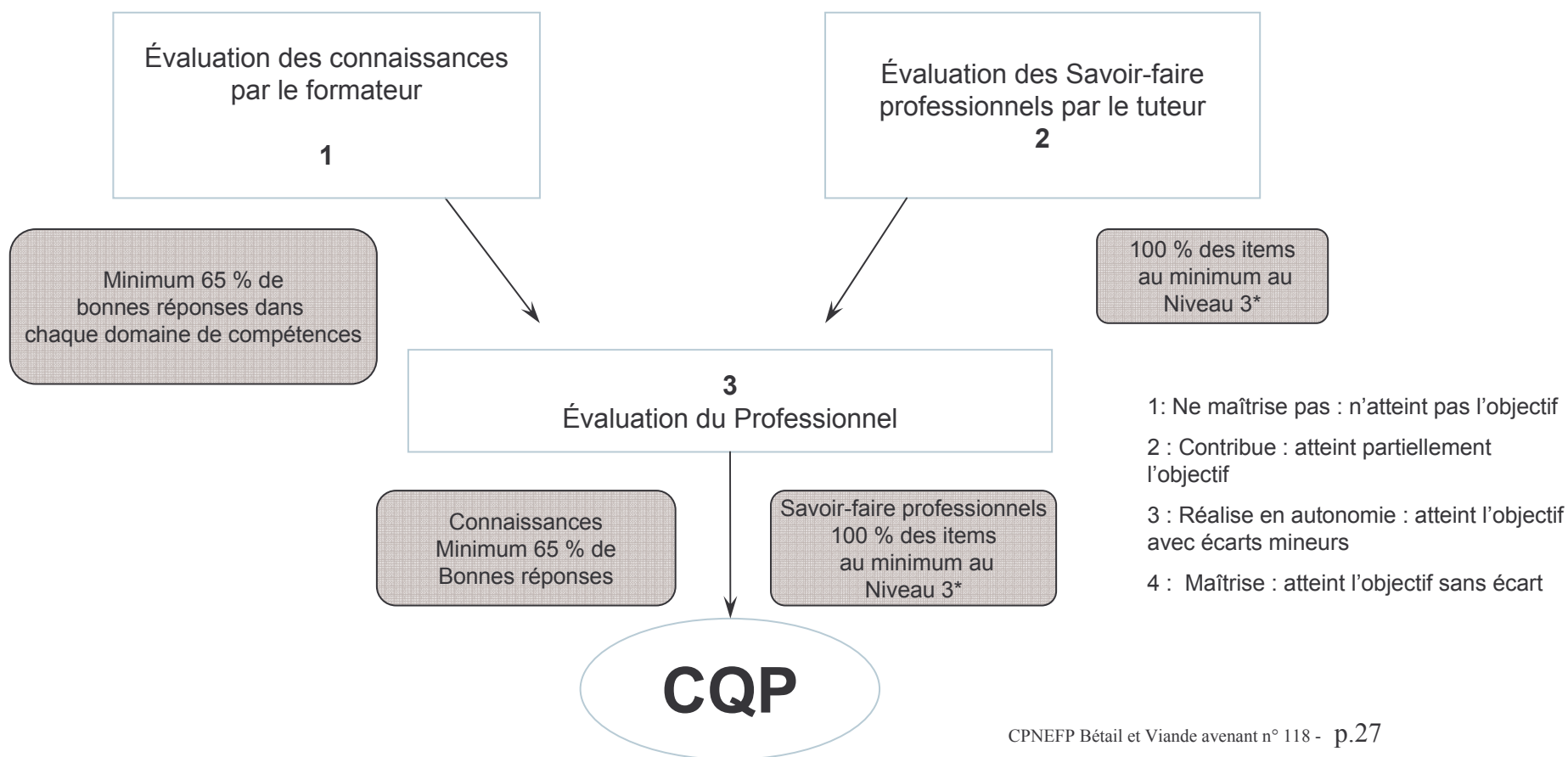
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective.

Le référentiel de certification

Opérateur en 2^{ème} transformation des viandes

Pour obtenir le CQP Opérateur en 2^{ème} 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.



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

23 mars 2007

C Q P
OPERATEUR EN PIECAGE DES VIANDES

CPNEFP BETAILE et VIANDE

Avenant n° 118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAİL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116
PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAİL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Opérateur en piéçage des viandes	p. 3
La définition de l'Emploi	p. 4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en piéçage des viandes	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	p. 6
Le référentiel de compétences par domaine	p. 7
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 14

La mise en place du CQP Opérateur en piéçage des viandes

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

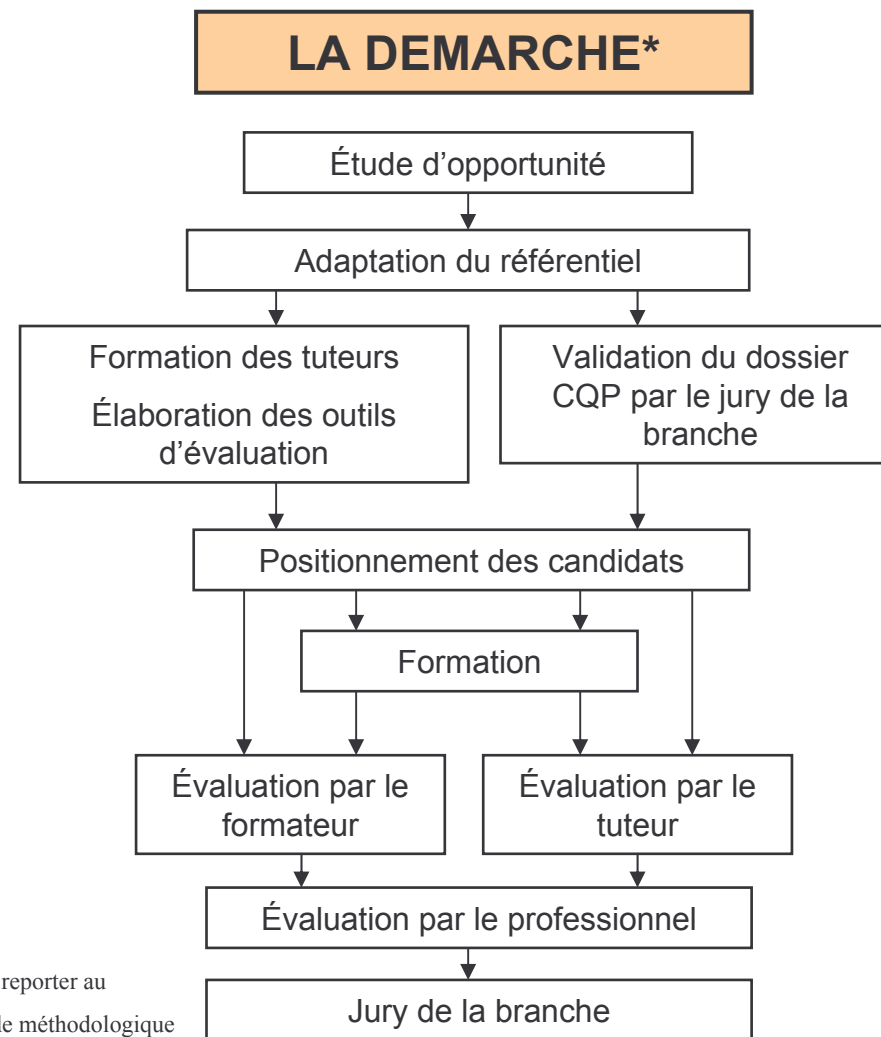
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*



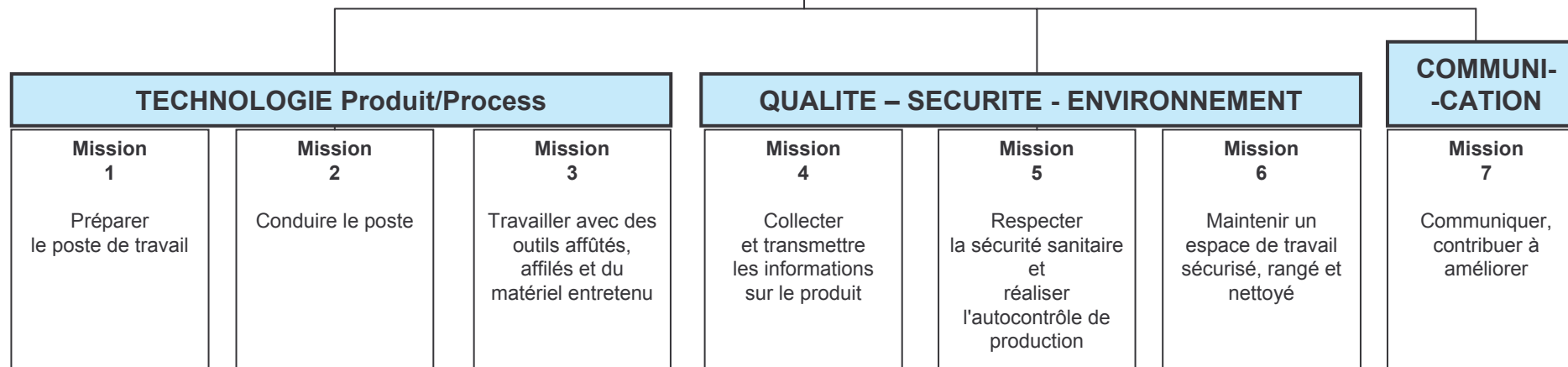
*Se reporter au
guide méthodologique

La définition de l'Emploi

Finalité / Fonction

L'opérateur en piéçage des viandes bovine ou ovine réalise les opérations de piéçage manuel et à la machine. Il intervient sur les espèces bovine ou ovine. Il effectue le piéçage des muscles.

SES MISSIONS PAR DOMAINE DE COMPETENCES



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 piéçage des viandes » occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau II (ouvriers) de la CCN Bétail et Viande du 21 mai 1969.

Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en Piéçage des viandes

Les pré-requis :

Acquérir une qualification professionnelle suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs. Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre :

Les activités en piéçage des viandes bovine ou ovine diffèrent 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 un ou plusieurs postes qui se répartissent entre le piéçage manuel et le piéçage machine

Le périmètre de ce C.Q.P. se caractérise donc par une logique de polyvalence qui définit les postes requis pour permettre la candidature à un C.Q.P.

Le Référentiel Emploi, Missions et Activités

L'opérateur en piéçage des viandes effectue les opérations d'élaboration de pièces sans os, à la main ou à la machine

M1 - Préparer le poste de travail	M2 - Conduire le poste	M3 - Travailler avec du matériel entretenu, effectuer la maintenance de 1er niveau	M4 - Collecter, enregistrer et transmettre les informations sur le produit	M5 - Respecter la sécurité sanitaire et 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 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 et effectuer toutes les opérations préalables à l'exécution de son travail</p> <p>M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, sécurité et propreté des équipements et/ou monter les différents organes de la machine</p> <p>M1A5 - S'assurer en permanence de la conformité et de la qualité des matières premières nécessaires au programme de production (produits, outillage...)</p> <p>M1A6 - Préparer l'organisation du suivi de son activité (documents, enregistrements,...)</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 les optimisant (procéder aux réglages des éléments de la machine) en fonction de la matière première à traiter et de la destination des produits</p> <p>M2A3 - Mettre en route les différents éléments de la machine</p> <p>M2A4 - Gérer les morceaux impropres à la consommation</p> <p>M2A5 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de la machine et de la conformité des produits sortants et optimiser les différents paramètres</p> <p>M2A6 - Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première</p> <p>M2A7 - Arrêter la machine si nécessaire (fin de série, fin de journée, non-conformité produit,...)</p>	<p>M3A1 - Vérifier l'état des outils et des installations utilisées (réglages des paramètres, respect des normes de sécurité...)</p> <p>M3A2 - Maintenir son matériel individuel ou les équipements 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,...) dans ce cas, être capable de décrire auprès du responsable maintenance, les dysfonctionnements simples et ses premières interventions,</p> <p>M3A5 - Effectuer, le cas échéant, les réglages des machines et matériels utilisés.</p>	<p>M4A1 - Collecter, enregistrer et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit (vérifier le cas échéant, l'enregistrement automatique des données (traçabilité, quantités entrées / sorties, température, rebuts ...)</p> <p>M4A2 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée</p> <p>M4A3 - Rendre compte des résultats de production et/ou 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, 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 les 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 des procédures en vigueur dans l'entreprise, démonter la ou les machines et ranger les différents organes de celle-ci</p> <p>M6A3 - 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>M6A4 - 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 notamment les régisseurs, son supérieur hiérarchique et éventuellement, les services fonctionnels (sécurité, maintenance, qualité, nettoyage...)</p>

Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M1 - Préparer le poste de travail M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les informations nécessaires M1A3 – Préparer les matériels et effectuer toutes les opérations préalables à l'exécution de son travail M1A4 –Monter les différents organes de la machine et apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements M1A5 - S'assurer en permanence de la conformité et de la qualité des matières premières nécessaires au programme de production (produits, outillage...)	M1A1C1 - Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité M1A2C1 - Explique les différentes étapes du piéçage de la viande M1A3C1 - Désigne les outils (couteaux, ...), équipements et matériels utilisés aux différents postes des ateliers en piéçage de viande et 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 M1A4C1 - Explique les conditions qui garantissent un usage performant, sécurisé et propre et connaît les principes de fonctionnement de l'installation et son rôle dans le processus de fabrication 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 M1A5C1 - Possède les connaissances de base sur les principaux types d'animaux, les principales races, M1A5C2 - Possède les connaissances anatomiques relatives aux espèces travaillées, cite les composants et les caractéristiques des matières premières, leurs principaux risques d'altération (risque microbiologique, évolution couleur, action du froid) M1A5C3 - Sait lire et analyser les fiches techniques de piéçage relevant de son activité M1A6C1 - Décrit les fiches de production	M1A1SF1 - Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et sécurité mis à sa disposition M1A2SF2 - Respecte les consignes et l'ordre des tâches à accomplir, la rotation des postes et recueille les différentes informations nécessaires pour conduire sa production M1A2SF3 - S'informe des quantités de pièces à mettre en oeuvre, des délais à respecter M1A3SF1 - S'assure de la préparation et de la disponibilité permanente des outils, équipements et matériels et procède à leur réglage en fonction des produits à élaborer et de leur destination commerciale M1A4SF1 - Contrôle le bon fonctionnement et la propreté des outils et des organes de la machine, procède le cas échéant à leur désinfection et réalise le montage de la ou des machines et/ou procède au contrôle du montage M1A5SF1 - Effectue des contrôles qualité des matières premières et s'assure de leur conformité avec le cahier des charges. Signale en cas d'anomalie détectée <p>CPNEFP Bétail et Viande avenant n° 118 - p.7</p> M1A6SF1 - Réalise le suivi de son activité
M1A6 - Préparer l'organisation du suivi de son activité (documents, enregistrements,...)	M1A6C1 - Décrit les fiches de production	M1A6SF1 - Réalise le suivi de son activité

Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M2 – Conduire le poste</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 les optimisant (procéder aux réglages des éléments de la machine) en fonction de la matière première à traiter (de la destination et du mode de conditionnement des produits sortants)</p> <p>➤ <u>Pièces à griller ou à rôtir</u> - Trancher à la main et dans les règles de l'art les muscles en portions individuelles (tranches, rôtis, ...) -Tester la précision et la régularité du piéçage par des pesées régulières -> <u>Pièces à braiser, à bouillir</u> - Trancher les muscles en portions destinées à des préparations culinaires</p> <p>M2A3 - Mettre en route les différents éléments de la machine</p> <p>M2A4 – Gérer les morceaux impropres à la consommation</p> <p>M2A5 – S'assurer en permanence du bon fonctionnement des outils, de la machine et de la conformité des produits sortants et optimiser les différents paramètres</p> <p>M2A6 – Assurer l'alimentation régulière de la machine en matière première</p> <p>M2A7 – Arrêter la machine si nécessaire (fin de série, fin de journée, non-conformité produit,...)</p>	<p>M2A1C1- Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches (fiche d'instruction, 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 (étapes du processus) qui relèvent de son profil de polyvalence</p> <p>M2A1C3 - Connaît l'incidence économique des rendements de piéçage sur la valorisation des produits.</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</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 – Connaît les modes opératoires de mise en route de la machine</p> <p>M2A4C1- Reconnaît les principales anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation</p> <p>M2A4C2- Connaît la notion de MRS et leur destination</p> <p>M2A5C1- Cite les différents facteurs influençant la qualité de la préparation et de la fabrication (température, hygrométrie...)</p> <p>M2A5C2- Décrit les paramètres pour effectuer de bonnes coupes</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>M2A1SF3- Procède à la réception des muscles à trancher et à piécer.</p> <p>M2A2SF1- Adapte ses modes opératoires aux produits à élaborer</p> <p>M2A2SF2 - Trie les pièces selon le cahier des charges</p> <p>M2A2SF3 - Tranche et pièce les viandes</p> <p>M2A2SF4- Utilise les outils conformément aux instructions : démontage remontage, choix des plaques de grammage,mise en route, approvisionnement, réglage et optimisation du fonctionnement machine.</p> <p>M2A2SF5 - Peut utiliser des supports informatiques</p> <p>M2A3SF1 - Met en route les différents éléments de la machine en respectant les modes opératoires</p> <p>M2A4SF1- Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes</p> <p>M2A4SF2- Intervient auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non-conformes</p> <p>M2A5SF1- Est capable de suivre les indicateurs de production (rendement matière - productivité)</p> <p>M2A5SF2- Effectue l'entretien de son matériel individuel (affilage, éventuellement affûtage) ou de la machine, au cours de son travail, retranscrit les indicateurs de performances pour optimiser le fonctionnement de la machine.</p> <p>M2A6SF1- Approvisionne régulièrement la machine en matière première en respectant les instructions de production</p> <p>M2A7SF1- Arrête la machine en fin de journée, fin de série, non-conformité de produit ou impératif sécurité selon les procédures en vigueur</p>

Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M3 - Travailler avec du matériel entretenu, effectuer la maintenance de 1er niveau</p> <p>M3A1 - Vérifier l'état des outils et des installations utilisées (réglages des paramètres, respect des normes de sécurité..)</p> <p>M3A2- Maintenir son matériel individuel ou les équipements 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,...) dans ce cas, être capable de décrire auprès du responsable maintenance, les dysfonctionnements simples et ses premières interventions,</p> <p>M3A5 - Effectuer, le cas échéant, les réglages des machines et matériels utilisés.</p>	<p>M3A1C1 - Reconnaît les différents outils et installations mis à disposition, apprécie leur état de fonctionnement et les principes de fonctionnement de la ou des machines.</p> <p>M3A2C1 - Connaît les fréquences d'entretien (affûtage, affilage des outils) et le domaine d'intervention de la maintenance.</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>M3A3C2- A partir d'un cas concret d'un dysfonctionnement, participe à son analyse en intégrant la notion de pluricausalité.</p> <p>M3A4C1 - Explique sommairement le fonctionnement des outils, machines ou installations utilisés à son poste. Connaît les fréquences de changement d'outils</p>	<p>M3A1SF1- Applique le contrôle systématique des organes de sécurité de la ou des machines (arrêts d'urgence, capteurs protections).</p> <p>M3A2SF1- Effectue en cours de travail l'entretien de son matériel individuel : affilage, éventuellement affûtage. Maîtrise l'affûtage et l'affilage et procède le cas échéant, aux opérations de maintenance préventive de 1^{er} niveau.</p> <p>M3A3SF1 - Maîtrise les changements d'outils relevant de sa responsabilité.</p> <p>M3A3SF2 - Caractérise, le cas échéant les dysfonctionnements simples de la ou des machines.</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- Effectue, le cas échéant, les réglages nécessaires des matériels.</p>

Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M4 – Collecter, enregistrer et transmettre les informations sur le produit</p> <p>M4A1 – Collecter, enregistrer et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit (vérifier le cas échéant, l'enregistrement automatique des données (traçabilité, quantités entrées / sorties, température, rebuts ...)</p> <p>M4A2 - Vérifier, à son niveau, la fiabilité desdites informations et signaler toute anomalie à la personne concernée</p> <p>M4A3 - Rendre compte des résultats de production et/ou du fonctionnement de la machine 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, explique le schéma de traçabilité et son rôle</p> <p>M4A1C2 - Connaît les supports d'identification des produits et leur signification.</p> <p>M4A1C3 - Décrit les procédures à respecter en matière de tri des produits à l'issue de la production (rebut, produits mal formés...)</p> <p>M4A2C1- Cite les principales causes de défaut d'identification nécessitant une alerte auprès de la personne concernée.</p> <p>M4A3C1- Rend compte des résultats de production et du fonctionnement de la machine</p>	<p>M4A1SF1 – Collecte l'information de traçabilité, renseigne le support d'identification et veille à sa bonne transmission au poste aval</p> <p>M4A2SF1 - S'il détecte une anomalie d'identification, en analyse les causes avec les personnes concernées</p> <p>M4A3SF1 - Contrôle, collecte et transmet toute information nécessaire au suivi de production et à la traçabilité du produit (comptabilité matière, étiquetage..).</p> <p>M4A3SF2 - Utilise les moyens informatiques ou tout autre support pour le suivi de la traçabilité.</p>

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
	M5 - Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production		
	M5A1 - Respecter les consignes d'hygiène et prévenir tout risque de contamination du produit	M5A1C1 - Possède les notions de base en matière d'hygiène et cite les principales sources de contamination ou de pollution (du produit, du process, des locaux et matériels, de l'individu). M5A1C2 - Possède les connaissances de base relatives à la démarche HACCP M5A1C3 - 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.	M5A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant l'hygiène (tenue propre et conforme à son poste, nettoyage et désinfection des outils selon les instructions). M5A1SF2 - Respecte les procédures d'hygiène en vigueur dans son entreprise. Met en oeuvre les mesures préventives et correctives adaptées à son poste (tenue propre et conforme, fréquence de nettoyage des mains, rinçage du poste et des outils, désinfection régulière des outils). M5A1SF3 - Respecte les procédures en vigueur en matière de marche en avant dans son atelier.
	M5A2 - Contrôler, à son niveau, la qualité du produit (souillures, mauvaise présentation ...), et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail	M5A2C1 - Connaît le rôle de l'entreprise dans les démarches qualité de la filière et les démarches qualité existantes (labels produits et certification d'entreprise...) M5A2C2 - Liste les contrôles ou autocontrôles à effectuer à son poste M5A2C3 - 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). M5A2C4 - Établit les relations de cause à effet entre la non qualité à son poste et la qualité ultérieure du produit (conservation, aspect, réclamation client...).	M5A2SF1 - Effectue les autocontrôles sur les produits fabriqués (les sortants) et vérifie leur conformité à la fiche produit ou au cahier des charges M5A2SF2 - Effectue les contrôles selon les procédures et intervient en fonction de son champ de responsabilité. M5A2SF3 - Applique et respecte les procédures en matière de tri des produits. M5A2SF4 - 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 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 les procédures à respecter en matière de tri des produits (à l'entrée de l'entreprise ou à l'issue de la production) M5A4C2 - 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

QUALITÉ
SÉCURITÉ
ENVIRONNEMENT

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M 6 - Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</p> <p>M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité, ...)</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 - En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, procéder en fin de poste au simple rangement de son poste de travail et/ou à un premier nettoyage et/ou à la désinfection des outils, équipements individuels, machines ou matériels aux abords de son espace de travail</p> <p>M6A4 - 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 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 – Connaît le mode opératoire de démontage et de rangement des organes de la ou des machines</p> <p>M6A3C1 - Décrit les étapes de préparation du nettoyage ou du plan de nettoyage - désinfection appliqués à son atelier.</p> <p>M6A3C2 - Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste.</p> <p>M6A4C1- 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 - Respecte les procédures et consignes de sécurité en vigueur dans l'entreprise</p> <p>M6A1SF4 - Applique les gestes et postures favorisant l'économie dans l'effort.</p> <p>M6A1SF5- Met en œuvre les mesures préventives pour éviter les maladies liées à la manipulation des produits notamment en utilisant les matériels de manutention.</p> <p>M6A2SF1- Effectue le démontage de la ou des machines et range les différents organes de celle(s)-ci aux emplacements prévus, en respectant les règles de sécurité</p> <p>M6A3SF1- Procède aux opérations de rangement et éventuellement de pré-nettoyage ou nettoyage de son poste en respectant la procédure.</p> <p>M6A3SF2- 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>M6A3SF3 - Applique les règles de sécurité lors du nettoyage, notamment lors de l'utilisation de produits .</p> <p>M6A3SF4- 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, à son poste, les dispositions favorisant les économies d'eau et d'énergie.</p>

Le référentiel de compétences par domaines

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

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M7 - Communiquer, contribuer à améliorer</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 notamment les régleurs, 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 process 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 ou son activité.</p>

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

- 1. Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
- 2. Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
- 3. Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation par le jury final :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées.

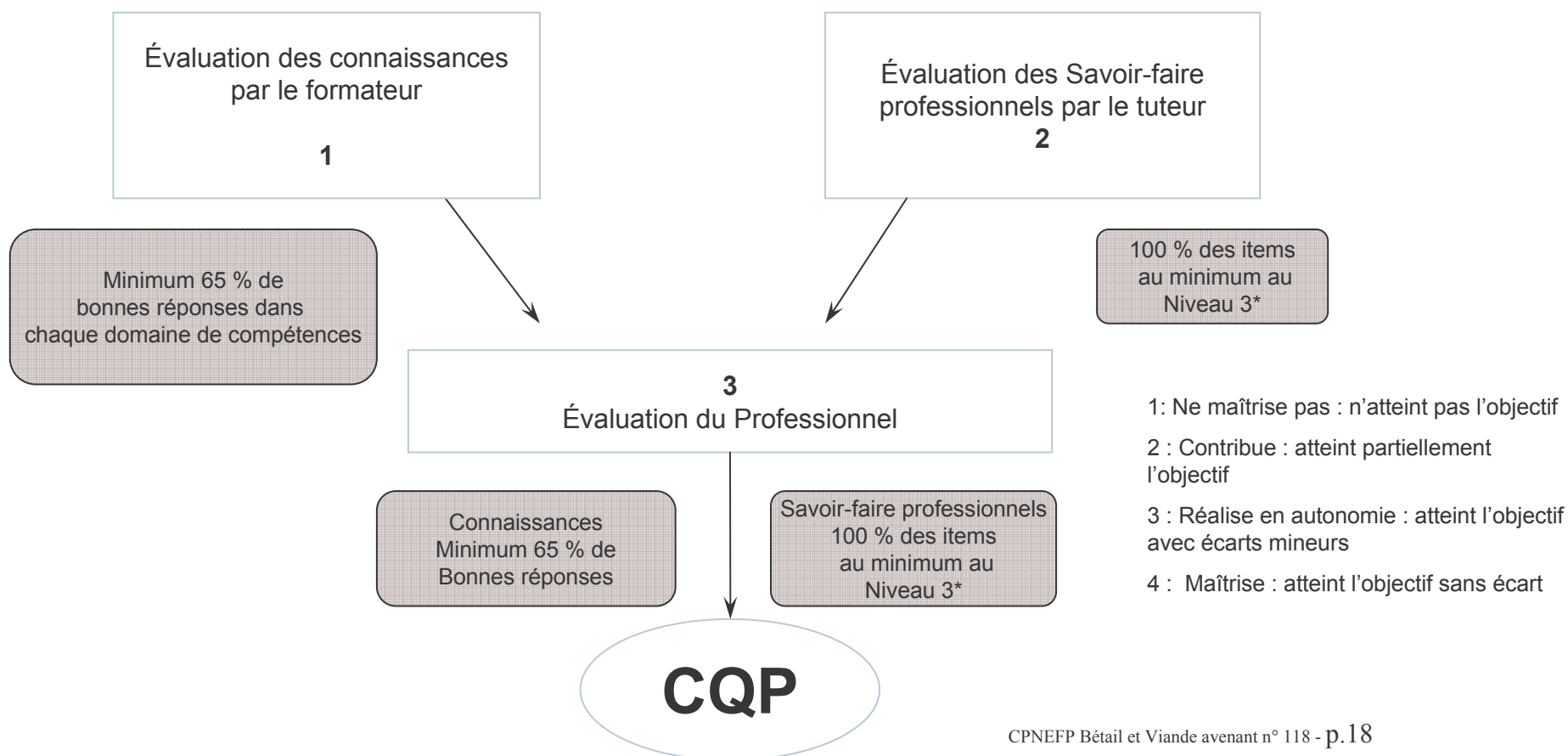
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective.

Le référentiel de certification

Opérateur en piéçage de viande

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



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

C Q P

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

8 mars 2007

CPNEFP BETAİL et VIANDE

Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAIL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée
- 75116 PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAIL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Conducteur de machines de fabrication et/ou de conditionnement	p. 3
La définition de l'Emploi	p. 4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Conducteur de machines de fabrication et/ou de conditionnement	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	p. 6
Le référentiel de compétences par domaine	p. 7
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 14

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

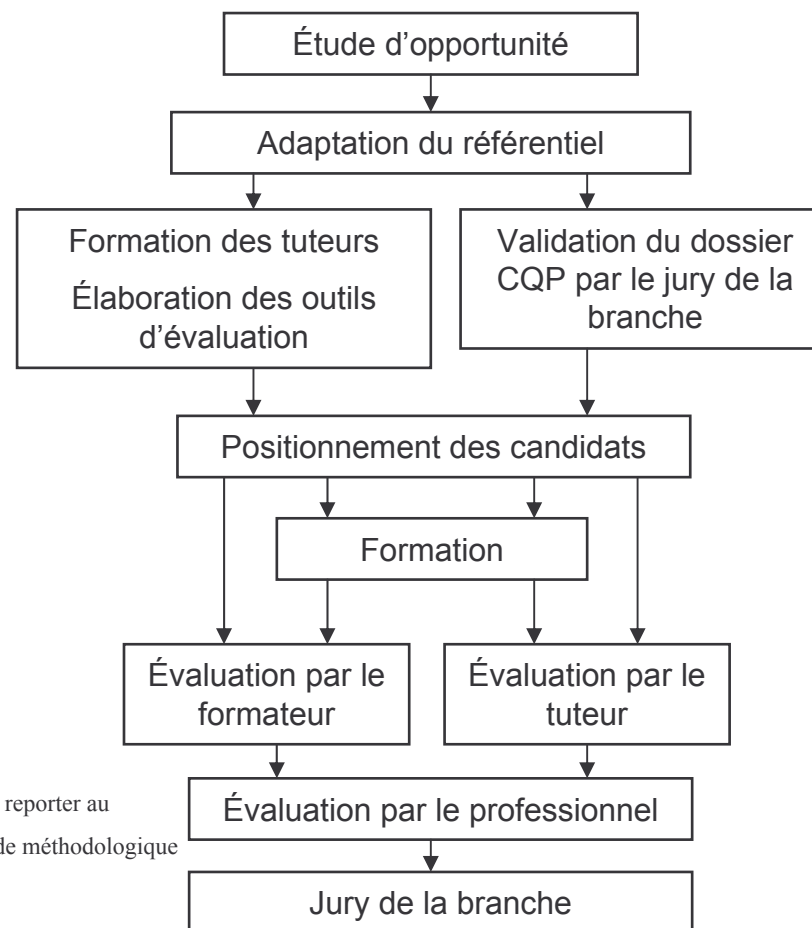
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*

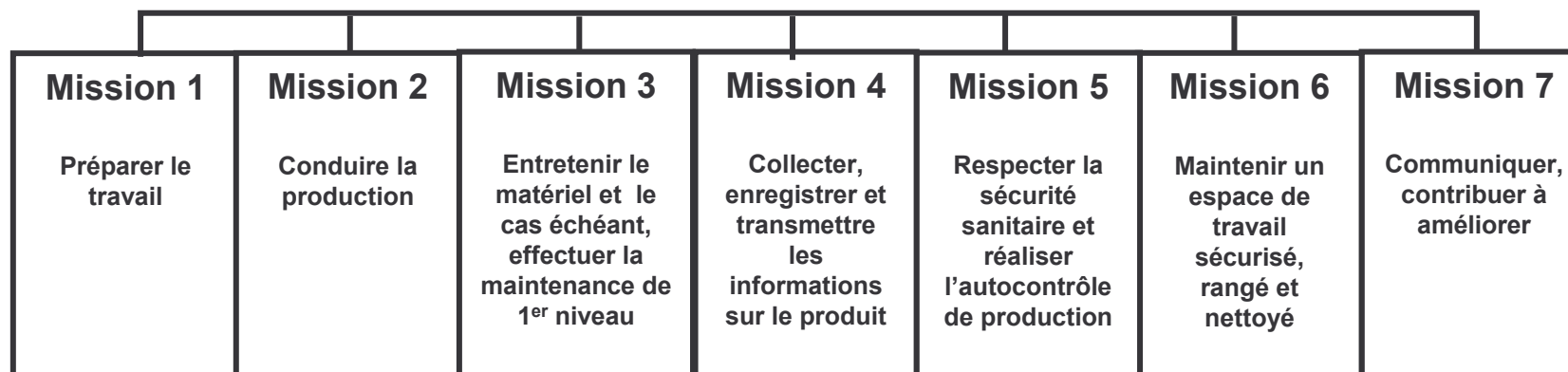


*Se reporter au
guide méthodologique

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.



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 « conducteur de machines » occupant un poste correspondant aux connaissances et savoir-faire du référentiel de compétences sont positionnées au niveau II (ouvriers) de la CCN Bétail et viande du 21 mai 1969

Les pré-requis et le périmètre du CQP Conducteur de machines de fabrication et/ou de conditionnement

Les pré-requis :

•Acquérir une qualification professionnelle d'opérateur suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs. Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre :

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 ^{er} 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 par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M1 Préparer le travail		
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 L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M2 Conduire la production		
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

T E C H N O L O G I E	TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M3 Entretenir le matériel et le cas échéant, effectuer la maintenance de 1^{er} niveau		
	M3A1- Maintenir le matériel en état de fonctionnement optimal (réglage de paramètres, respect des normes de sécurité).	M3A1C1- Connaît le domaine d'intervention de la maintenance. M3A1C2- Connaît les principes de fonctionnement de la ou des machines.	M3A1SF1- Applique le contrôle systématique des organes de sécurité de la ou des machines (arrêts d'urgence, capteurs protections).
	M3A2 - En fonction des procédures en vigueur dans l'entreprise, détecter et intervenir sur les dysfonctionnements simples de la ou des machines.	M3A2C2- Justifie l'utilisation des outils et des installations en fonction des activités à réaliser.	M3A2SF1 - Intervient sur les dysfonctionnements simples de la ou des machines.
	M3A3 - Le cas échéant, décrire les dysfonctionnements simples et ses premières interventions auprès de son responsable de service.	M3A3C1- A partir d'un cas concret d'un dysfonctionnement, participe à son analyse en intégrant la notion de pluricausalité.	M3A3SF1 - Caractérise, le cas échéant les dysfonctionnements simples de la ou des machines.

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>M4 Collecter, enregistrer et transmettre les informations sur le produit</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 décèle 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 :		
	M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production		
	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- Établit 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

QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT	QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	L'opérateur est capable de :		
	<p>M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</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>M7 Communiquer, contribuer à améliorer</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>

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1~ TECHNOLOGIE

D2~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du professionnel :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées ;

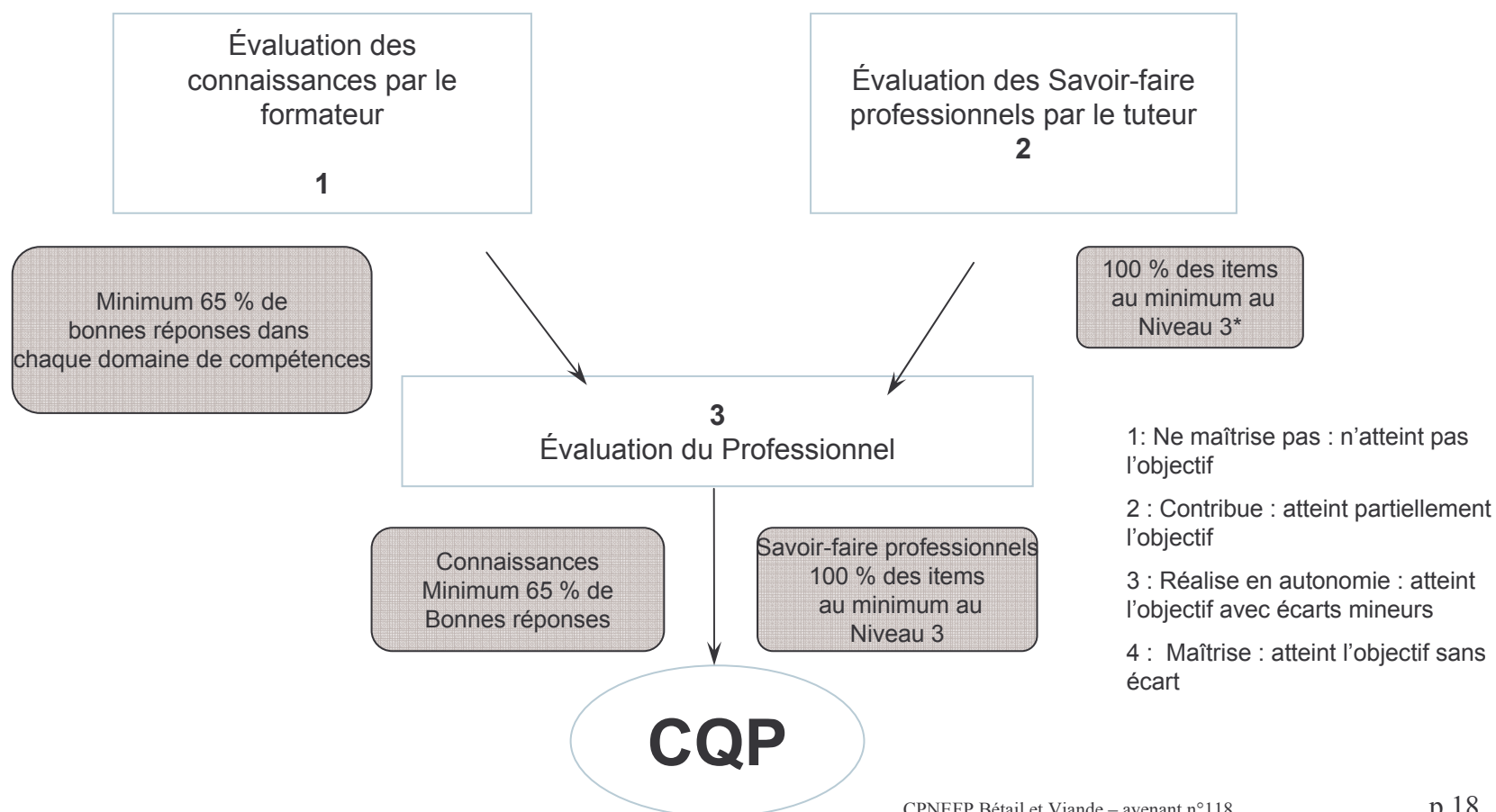
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et viande.

Le référentiel de certification

Conducteur de machine(s) de fabrication et/ou de conditionnement

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



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P

**OPERATEUR EN RECEPTION DES MATIERES
PREMIERES**

CPNEFP BETAIL et VIANDE

Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAİL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116
PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAİL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Opérateur en réception de matières premières (produits carnés)	p. 3
La définition de l'Emploi	p.4
Les pré-requis et 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 par domaine	p. 7
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 14

La mise en place du CQP Opérateur en Réception de Matières Premières (Produits Carnés)

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

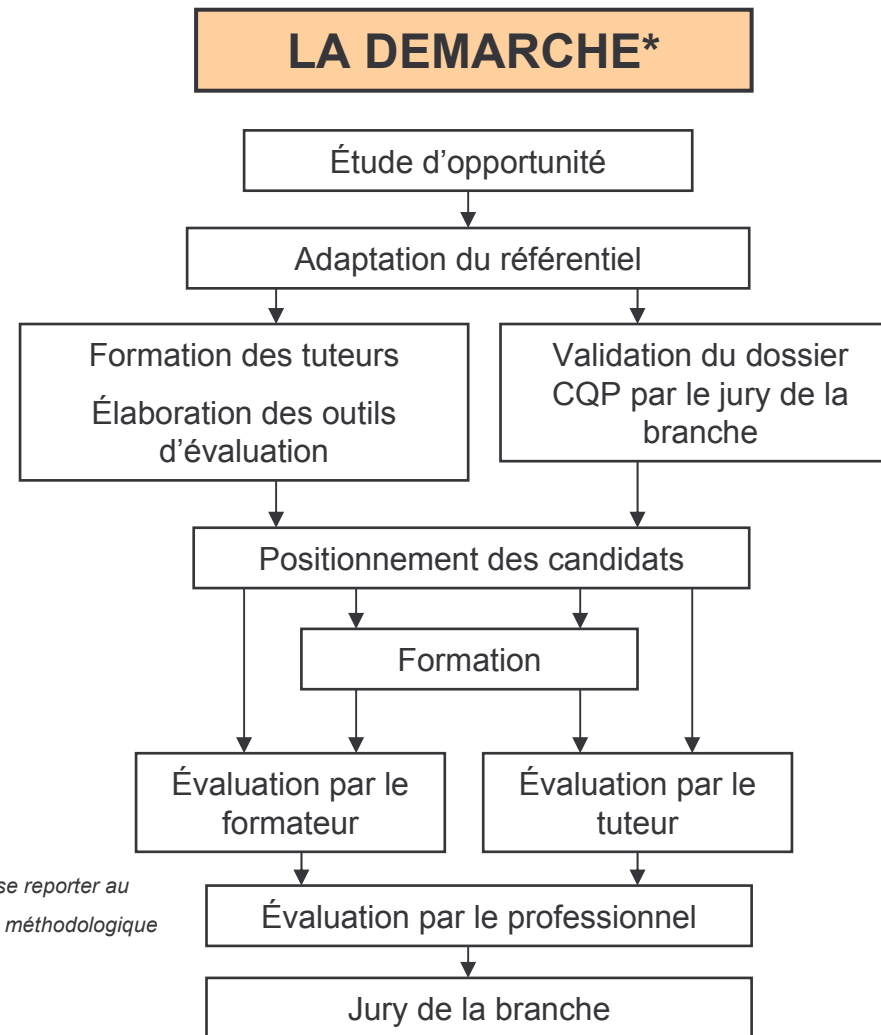
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*

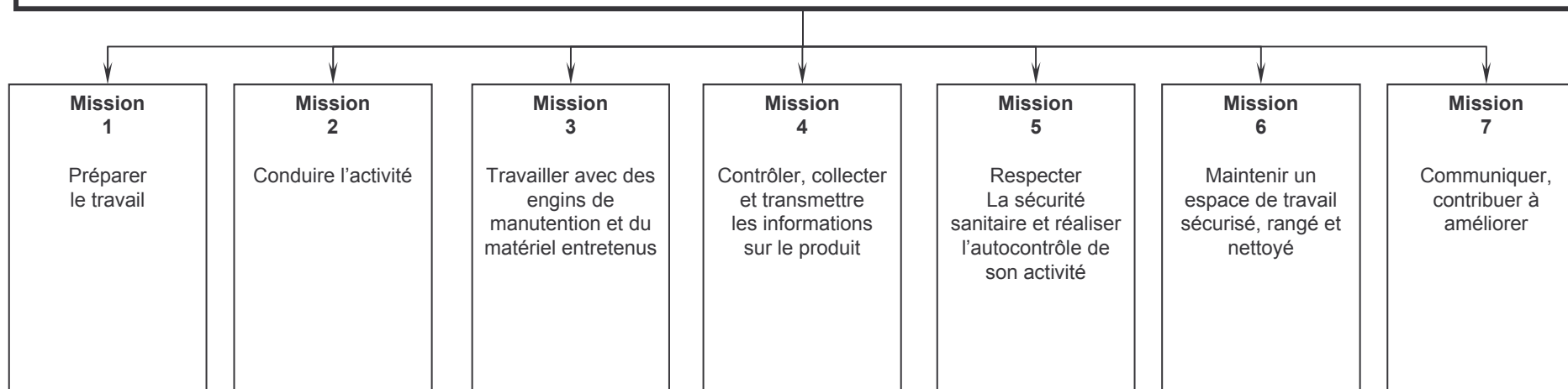


*: se reporter au
guide méthodologique

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 II (ouvriers) de la CCN Bétail et viande du 21 mai 1969

Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en Réception de Matières Premières(Produits Carnés)

Les pré-requis :

Acquérir une qualification professionnelle d'opérateur suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs.

Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :

possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre :

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 et 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

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 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>

CPNEFP Bétail et Viande – avenant n°118

p.6

(*) M1A1 : Mission 1 - Activité 1

Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M1 Préparer le travail		
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
M2 Conduire l'activité		
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

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M3 Travailler avec des engins de manutention et du matériel entretenus		
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 ^{er} 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

<div> <div>QUALITE</div> <div>SECURITE</div> <div>ENVIRONNEMENT</div> </div>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M4 Contrôler, collecter et transmettre les informations sur le produit		
	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.

CPNEFP Bétail et Viande – avenant n°118

p.10

Le référentiel de compétences par domaine

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de son activité		
	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

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
	M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé		
	M6A1 - Prévenir tout risque dans son espace de travail (usure d'outils, non respect de la sécurité, gestes et postures périlleux).	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.	M6A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres.
		M6A1C2 - Nomme les consignes de sécurité applicables à son périmètre d'intervention et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier.	M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition.
		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.	M6A1SF3 - Applique les gestes et postures favorisant la sécurité et l'économie de l'effort pendant son travail.
		M6A1C4 - Connaît les différents acteurs en matière de sécurité (secouristes, CHSCT, inspecteur du travail, médecine du travail).	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.
	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.	M6A2C1 - Décrit les étapes du plan de nettoyage - désinfection M6A2C2 - Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste.	M6A2SF1 - Procède aux opérations de rangement, de nettoyage et de désinfection sous sa responsabilité en respectant la procédure.
	M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier.	M6A3C1 - Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement (eau, énergie, matières premières, emballages, déchets) pour son poste et son atelier.	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. M6A3SF2 - Applique à son poste les dispositions éventuelles favorisant les économies d'énergie.

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				

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

- 1. Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
- 2. Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
- 3. Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du professionnel :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées ;

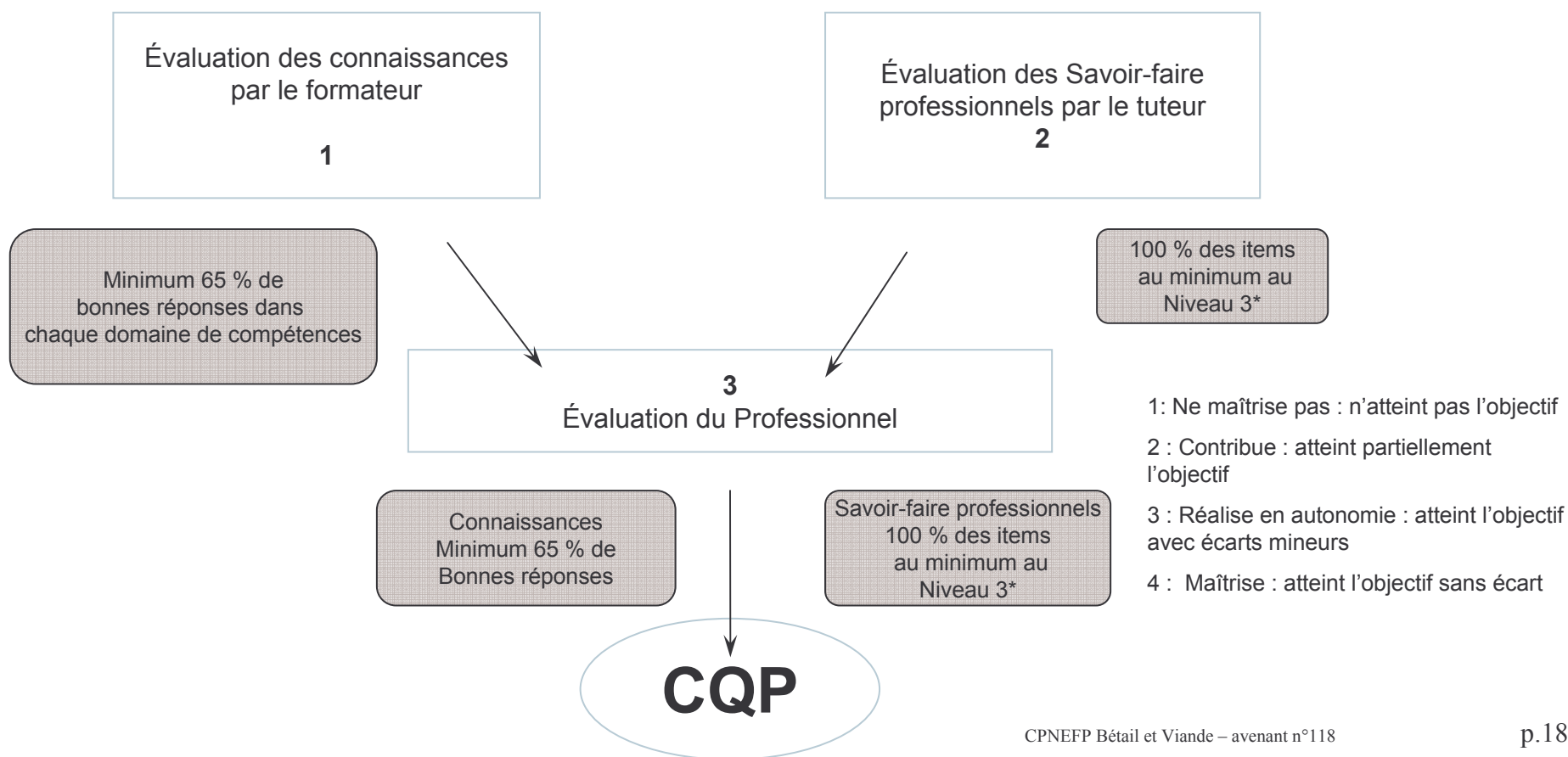
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective.

Le référentiel de certification

Opérateur en réception des matières premières

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



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P

OPÉRATEUR CHARGÉ DE LA
STABULATION DES ANIMAUX DE BOUCHERIE

CPNEFP BÉTAIL et VIANDE

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAİL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116
PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAİL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie	p. 3
La définition de l'emploi	p. 4
Les pré-requis et 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 par domaine	p. 7
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 14

La mise en place du CQP Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

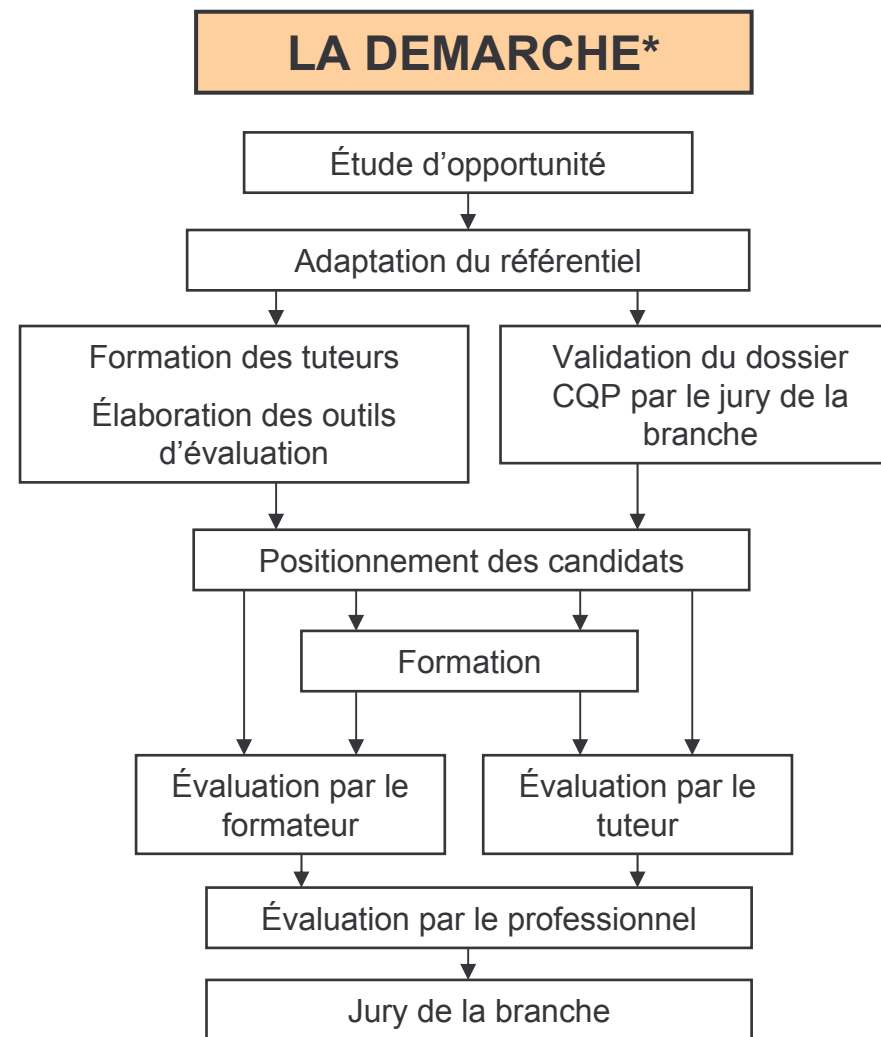
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*



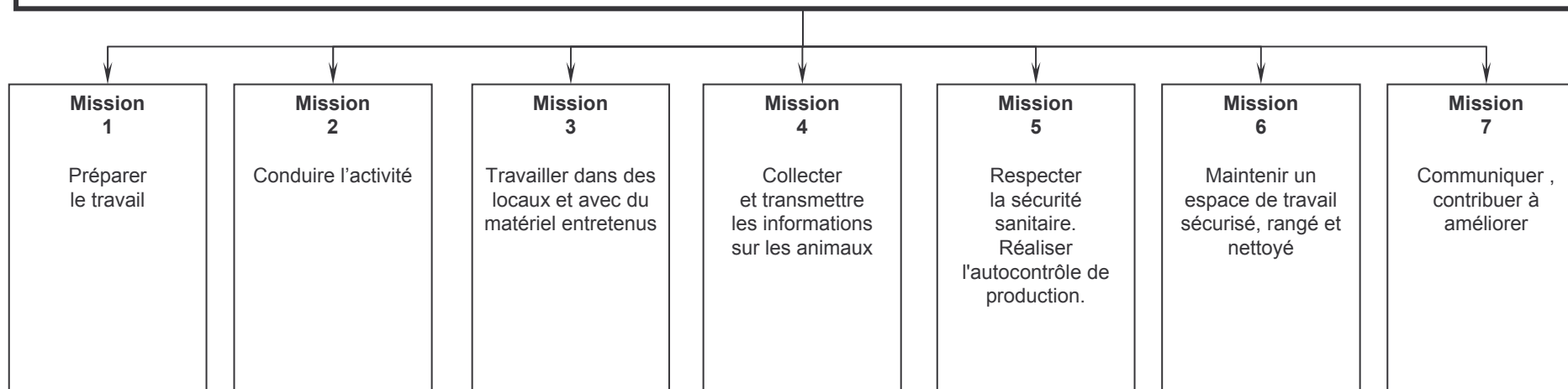
*Se reporter au guide méthodologique CPNEFP Bétail et Viande - p.3

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 II (ouvriers) de la CCN Bétail et viande du 21 mai 1969

Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

Les pré-requis :

•Acquérir une qualification professionnelle d'opérateur suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs. Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre:

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 par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M1 Préparer le travail M1A1 - Revêtir les équipements de travail répondant aux consignes d'hygiène et de sécurité. 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). M1A3 - Préparer les matériels nécessaires à l'exécution de son travail. M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des équipements (quais, barrières, couloirs de contention, boxes et logettes, abreuvoirs et mangeoires, ...).	M1A1C1 - Cite les éléments composant la tenue requise à son poste pour garantir l'hygiène et la sécurité. 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. M1A3C1 - Désigne les moyens à sa disposition pour la maîtrise et la conduite des animaux. M1A4C1 - Explique les conditions qui garantissent un espace de travail performant (quais, barrières, couloirs de contention, boxes et logettes, abreuvoirs et mangeoires,...).	M1A1SF1 - Revêt et utilise les équipements et tenues d'hygiène et sécurité mis à sa disposition. M1A2SF1 - Respecte les consignes et l'ordre des tâches à accomplir prévu par le planning. M1A3SF1 - S'assure de la disponibilité des équipements et des matériels. 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
M2 Conduire l'activité 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. M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction des animaux à héberger et à surveiller. M2A3 - Respecter la procédure de gestion des animaux malades et accidentés.	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. M2A1C2 - Explique de manière détaillée et chronologique le mode opératoire des activités qui relèvent de son profil de polyvalence. M2A1C3- Connaît la signification des mentions portées sur les documents d'accompagnement. M2A1C4 - Explique l'utilisation des moyens informatiques ou de tout autre support M2A2C1 - Justifie l'utilisation des installations en fonction des opérations à réaliser. M2A2C2 - Connaît l'influence de la manipulation des animaux sur la qualité ultérieure des produits. M2A2C3 - Connaît les prescriptions réglementaires influant sur le tri des animaux. M2A2C4 - Possède des notions générales sur la filière des viandes, des abats et des cuirs. M2A3C1 - Possède les connaissances de base sur les principales anomalies visibles de l'animal, les causes de mise en observation sanitaire et de saisie.	M2A1SF1 - Gère l'accueil des fournisseurs et/ou apporteurs. M2A1SF2 - Réceptionne, identifie et optimise l'occupation des stabulations dans le respect des procédures de traçabilité et de bien-être animal. M2A1SF3 - Formalise et prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre. 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...). M2A1SF5 - Utilise les moyens informatiques ou tout autre support M2A2SF1 - Adapte ses modes opératoires aux différents animaux à abattre. M2A2SF2 - Manipule les animaux avec calme. M2A2SF3- Organise son travail pour éviter les déplacements inutiles. M2A2SF4 - Assure les soins aux animaux en fonction des instructions (ou des procédures) : abreuvement, éventuellement alimentation, brumisation...). M2A2SF5 - Assure l'approvisionnement régulier de la chaîne d'abattage. M2A3SF1 - Transmet aux personnes concernées toute information relative à une anomalie (défaut documentaire, erreur d'identification, état anormal ...) et anticipe les dysfonctionnements.

Le référentiel de compétences par domaines

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M3 Travailler dans des locaux et avec du matériel entretenus		
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 ^{er} 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

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
	M4 Collecter et transmettre des informations sur les animaux		
	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.
			CPNEFP Bétail et Viande - p.10

Le référentiel de compétences par domaine

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M5 Respecter la sécurité sanitaire. Réaliser l'autocontrôle de production		
	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.
			CPNEFP Bétail et Viande - p.11

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
	M6- Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé		
	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

[illegible]

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Evaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Evaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Evaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du professionnel :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées ;

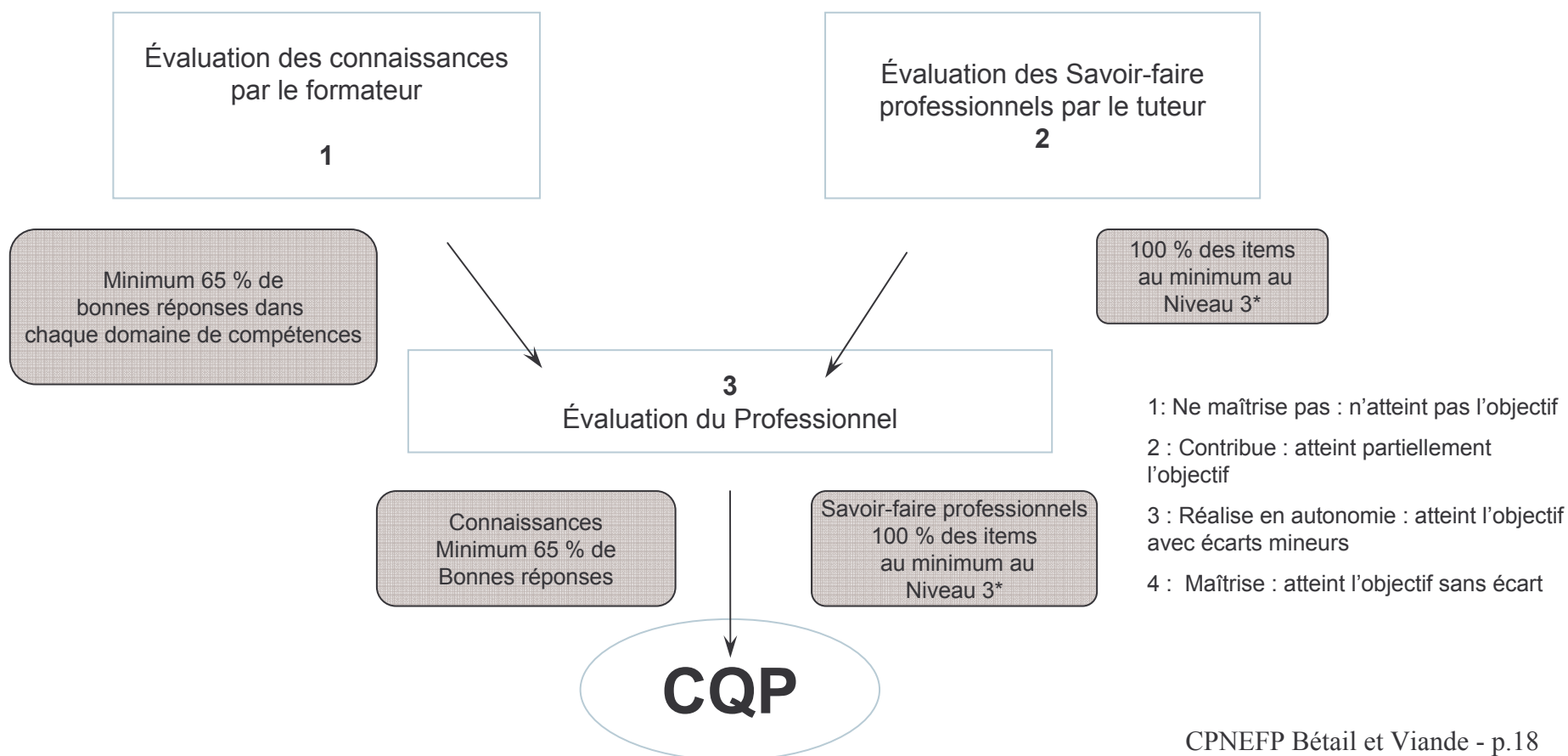
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective.

Le référentiel de certification

Opérateur chargé de la stabulation des animaux

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



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P

OPÉRATEUR EN PRÉPARATION
DE COMMANDES

CPNEFP BÉTAIL et VIANDE

Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAİL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116
PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAİL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Opérateur en préparation de commandes	p. 3
La définition de l'Emploi	p.4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en préparation de commandes	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	p. 6
Le référentiel de compétences par domaine	p. 7
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 14

La mise en place du CQP Opérateur en Préparation de Commandes

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

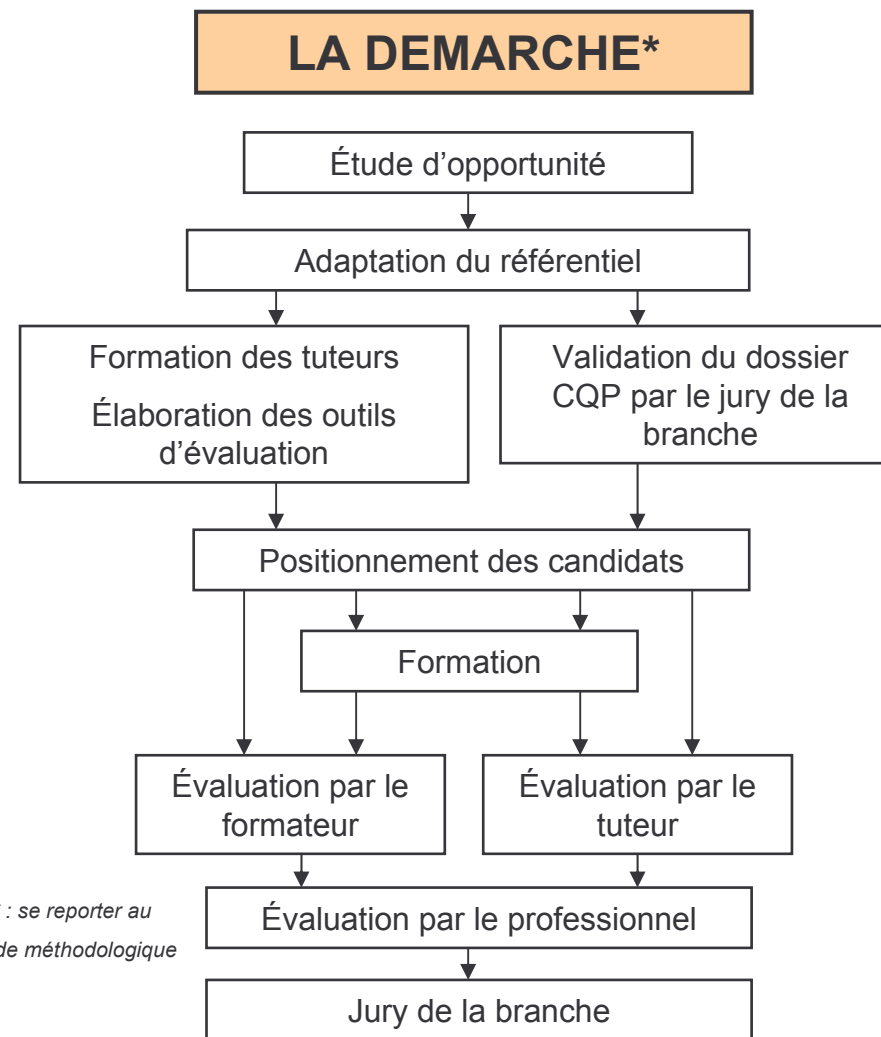
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*

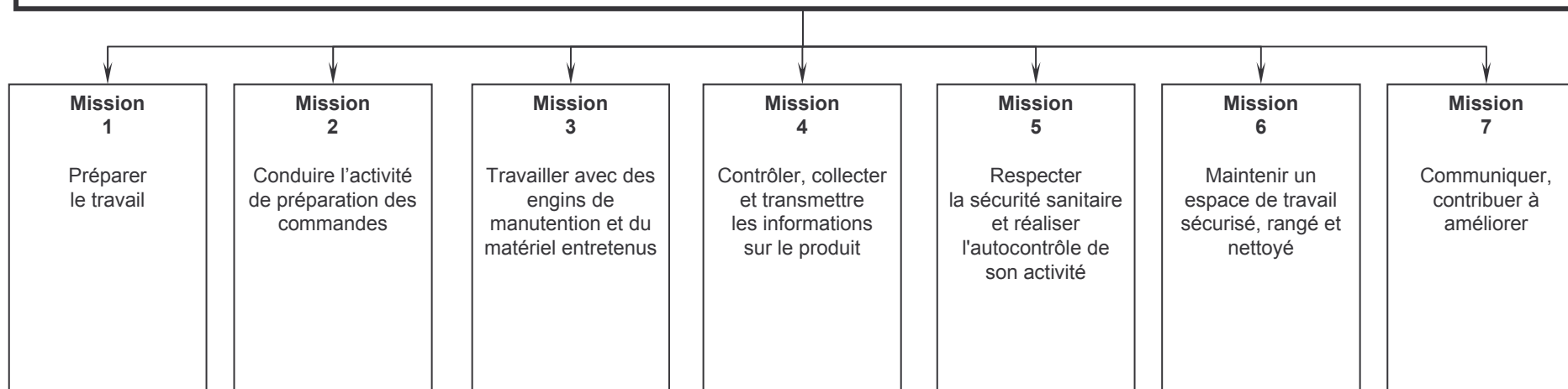


* : se reporter au
guide méthodologique

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 II (ouvriers) de la CCN Bétail et viande du 21 mai 1969

Le périmètre du CQP Opérateur en Préparation de Commandes

Les pré-requis :

• Acquérir une qualification professionnelle d'opérateur suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs.

• Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre :

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 (bascules, 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 par domaines

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M1 Préparer le travail		
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
M2 Conduire l'activité		
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	<p>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, ...)</p> <p>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, ...)</p> <p>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, ...)</p> <p>M2A1C4 - Connaît l'influence du froid sur l'évolution physico-chimique et organoleptique des viandes</p>	<p>M2A1SF1 - Prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre</p> <p>M2A1SF2 - Utilise les documents qui fixent les conditions de flux</p> <p>M2A1SF3 - Repère les anomalies (commande non identifiée, erronée, ...) et les traite en fonction des procédures en vigueur</p>
M2A2 - Adapter ses modes opératoires en fonction des produits à préparer	<p>M2A2C1 - Connaît les différents produits et explique les modes opératoires de préparation en rolls, palettes, ou sur balancelle</p> <p>M2A2C2 - Sait calculer et transcrire les résultats sur tout support, y compris informatique</p> <p>M2A2C3 - Possède des notions sur l'économie de la filière des viandes et abats (produits tripiers)</p>	<p>M2A2SF1 - Adapte ses modes opératoires de préparation de commande en fonction des produits à traiter</p> <p>M2A2SF2 - Constitue un roll, une palette ou utilise une balancelle permettant un transport fiable et sécurisé des produits</p> <p>M2A2SF3 - Réalise des opérations de saisie informatique nécessaires au suivi des stocks et des commandes</p> <p>M2A2SF4 - Repère les dysfonctionnements et intervient en fonction des consignes</p>
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

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M3 Travailler avec des engins de manutention et du matériel entretenus		
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 ^{er} 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

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M4 Contrôler, collecter et transmettre les informations sur le produit		
	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

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de son activité		
	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

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
	M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé		
	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).	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. M6A1C2 - Nomme les consignes de sécurité applicables à son périmètre d'intervention et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier. 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. M6A1C4 - Repère les responsabilités des différents acteurs en matière de sécurité (secouristes, CHSCT, inspecteur du travail, médecine du travail).	M6A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres. M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition. M6A1SF3 - Applique les gestes et postures favorisant la sécurité et l'économie de l'effort pendant son travail. 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.
	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.	M6A2C1 - Décrit les étapes du plan de nettoyage - désinfection. M6A2C2 - Explique les mesures de nettoyage en vigueur dans son atelier. Cite la procédure à appliquer à son poste.	M6A2SF1 - Procède aux opérations de rangement, de nettoyage et de désinfection sous sa responsabilité en respectant la procédure.
	M6A3 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier.	M6A3C1 - Connaît les dispositions relatives à la gestion de l'environnement (eau, énergie, matières premières, déchets) pour son poste et son atelier	M6A3SF1 - Procède le cas échéant, au tri et à la sélection des déchets en utilisant les bacs adéquats. M6A3SF2 - Applique à son poste les dispositions éventuelles favorisant les économies d'énergie.

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.

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du professionnel :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées ;

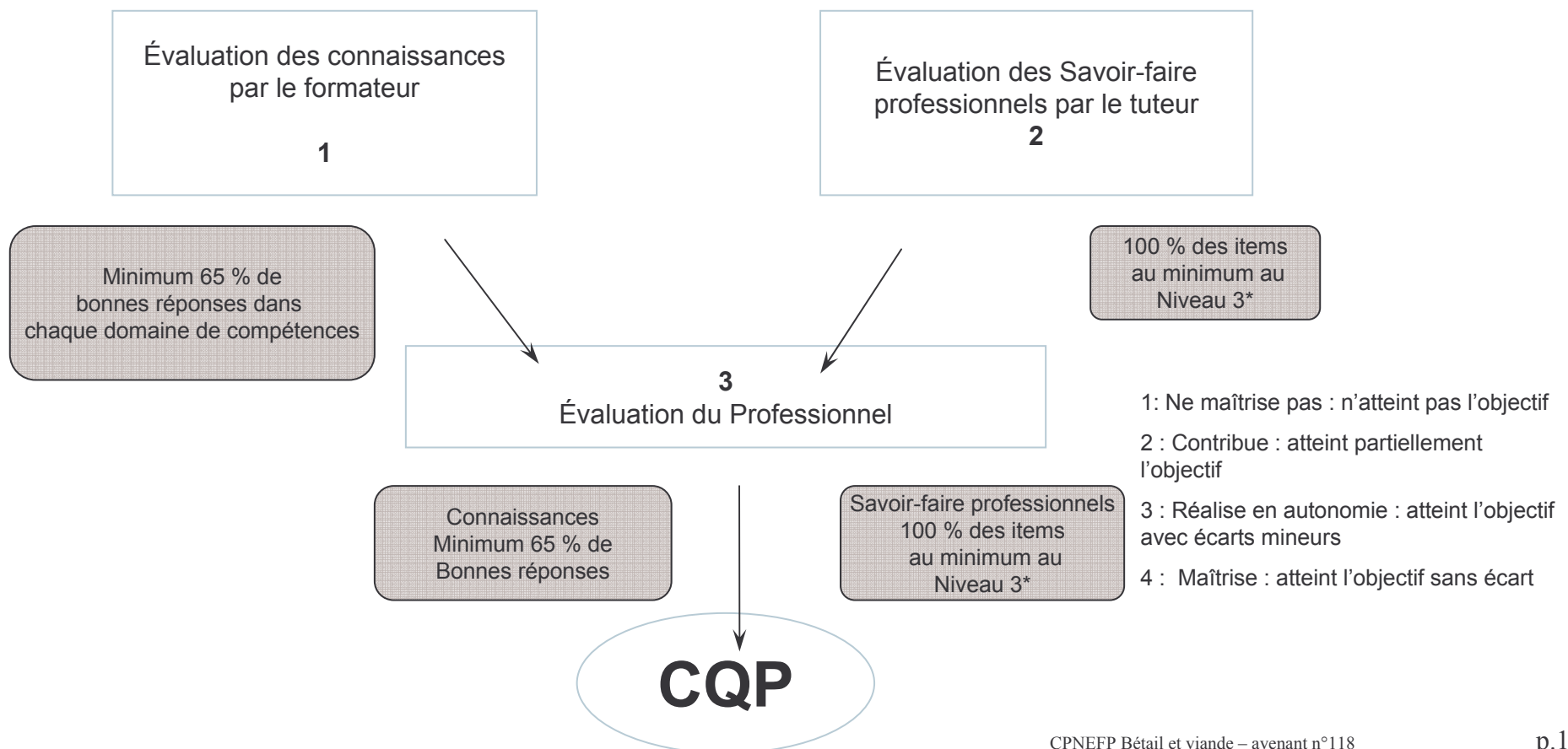
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective.

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.



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P
**OPERATEUR EN NETTOYAGE
INDUSTRIEL**

CPNEFP BETAİL et VIANDE

Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAİL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116
PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAİL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Opérateur en nettoyage industriel	p. 3
La définition de l'Emploi	p.4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en nettoyage industriel	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	p. 6
Le référentiel de compétences par domaine	p. 7
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 11

La mise en place du CQP Opérateur en nettoyage industriel

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

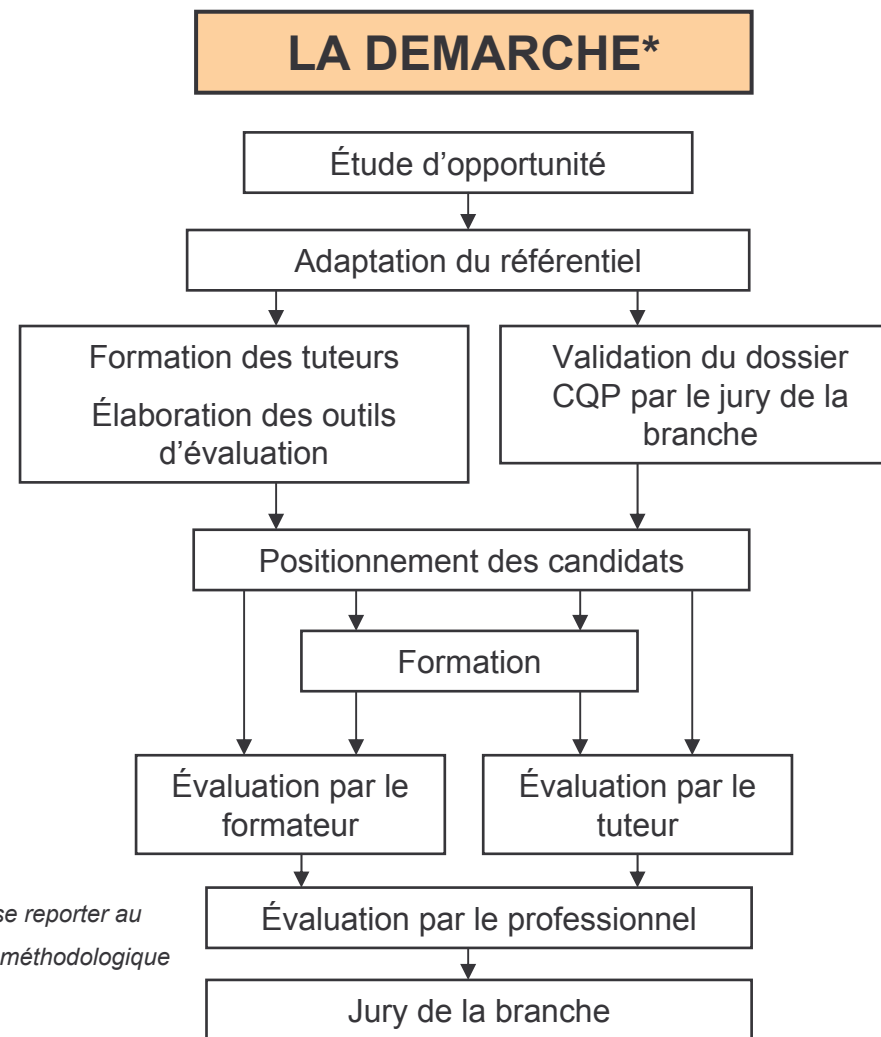
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*

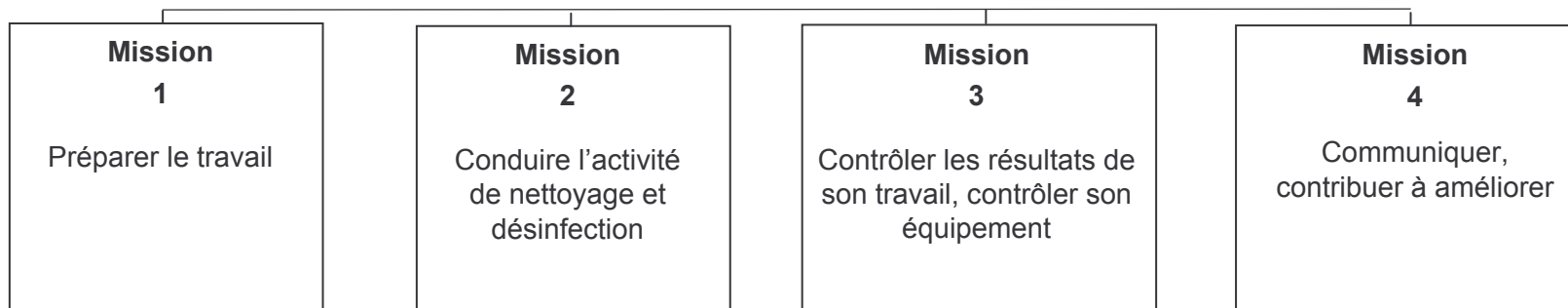


* : se reporter au
guide méthodologique

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 II (ouvriers) de la CCN Bétail et viande du 21 mai 1969

Le périmètre du CQP Opérateur en nettoyage industriel

Les pré-requis :

•Acquérir une qualification professionnelle d'opérateur suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs.

•Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :

- possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
- maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre :

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 par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
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 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
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 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

QUALITE
SECURITE
ENVIRONNEMENT

QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M3 Contrôler les résultats de son travail, contrôler son équipement		
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.	
	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.
M3A7- Respecter les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail.		

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>M4 Communiquer, contribuer à améliorer</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>

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du professionnel :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées ;

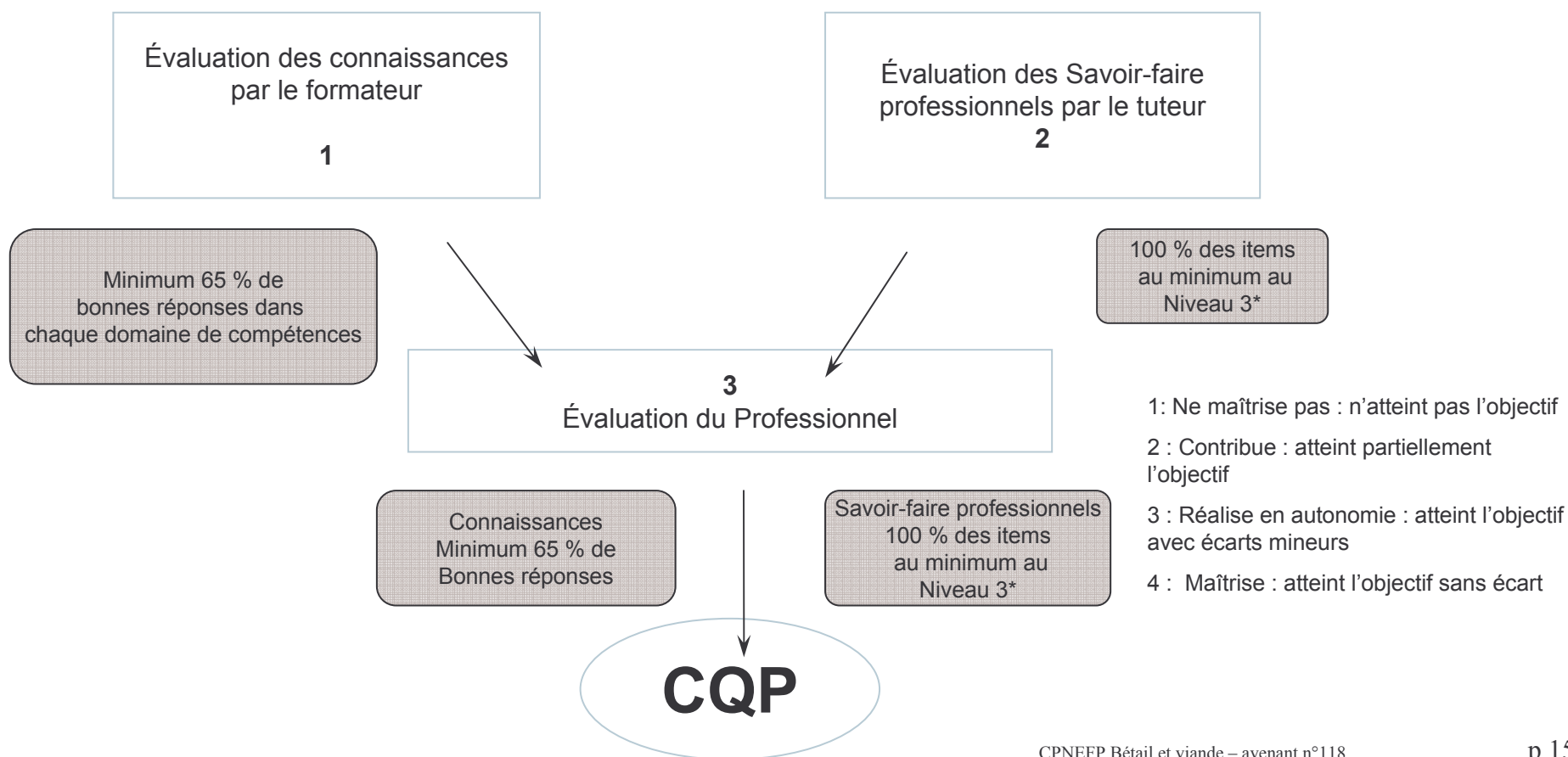
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et viande.

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.



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P

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

CPNEFP BETAIL et VIANDE

Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAIl ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116
PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAIl et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP Opérateur en traitement des cuirs et peaux	p. 3
La définition de l'Emploi	p.4
Les pré-requis et le périmètre du CQP Opérateur en traitement des cuirs et peaux	p. 5
Le référentiel Emploi, Missions et activités	p. 6
Le référentiel de compétences par domaine	p. 7
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 14

La mise en place du CQP Opérateur en traitement des Cuirs et Peaux

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

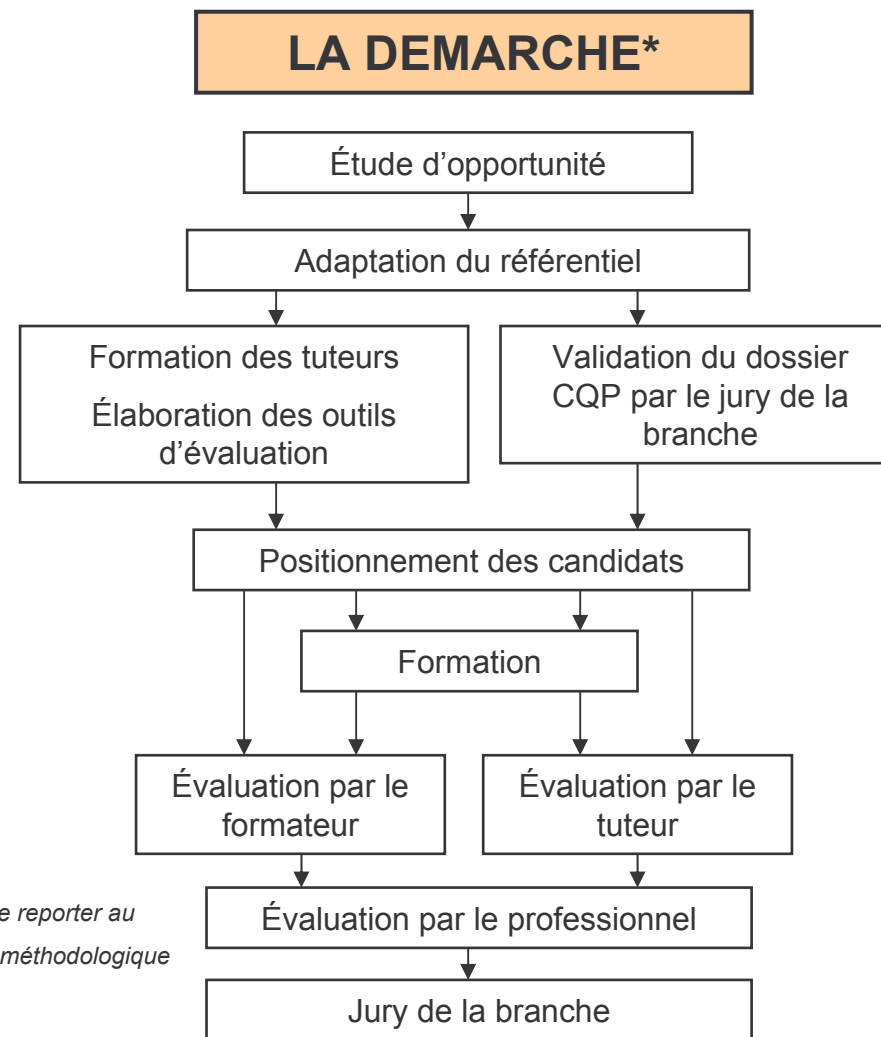
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*



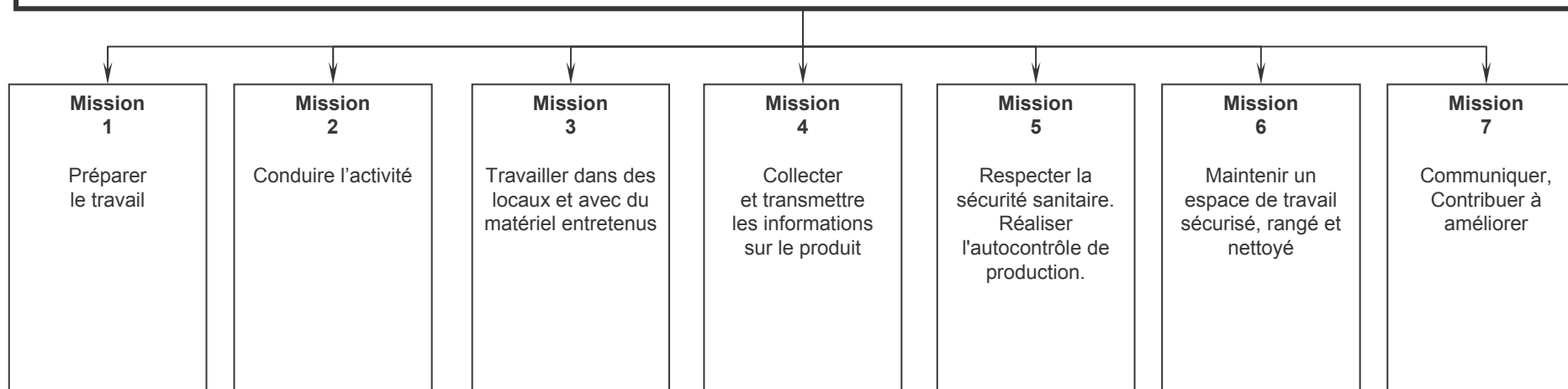
* se reporter au
guide méthodologique

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 II (ouvriers) de la CCN Bétail et viande du 21 mai 1969.

Le périmètre du CQP Opérateur en Traitement des Cuirs et Peaux

Les pré-requis :

- Acquérir une qualification professionnelle d'opérateur suppose d'être en possession de certaines connaissances de base et de disposer d'un certain nombre d'aptitudes. Le traitement d'informations en situation de travail et l'importance des exigences de qualité, nécessitent que les pratiques professionnelles reposent sur une certaine autonomie et une responsabilisation des opérateurs. Il apparaît donc nécessaire que le candidat au C.Q.P. :
 - possède les logiques de raisonnement autorisant la compréhension et l'assimilation d'informations afin de lui permettre d'adopter les comportements attendus ;
 - maîtrise suffisamment la lecture, l'écriture et les opérations de calcul au service de ces raisonnements.

Périmètre :

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 par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M1 Préparer le travail		
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

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M2 Conduire l'activité		
<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 sel dans le milieu.</p> <p>M2A3 - Utiliser, dans les proportions définies par les cahiers des charges, les sels adaptés à la prestation à remplir.</p>	<p>M2A1C1 - Cite et reconnaît les documents à exploiter pour réaliser les tâches (documents d'abattage ou de cession, bordereau de pesée ...).</p> <p>M2A1C2 - Explique de manière détaillée et chronologique le mode opératoire des activités qui relèvent de son profil de polyvalence.</p> <p>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.</p> <p>M2A2C2 - Connaît l'impact des opérations de traitement des cuirs sur la qualité ultérieure des produits.</p> <p>M2A2C3 - Utilise des moyens informatiques ou tout autre support.</p> <p>M2A2C4 - Possède des notions sur l'économie des cuirs</p> <p>M2A3C1 - Connaît les sels appropriés aux différentes espèces.</p>	<p>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.</p> <p>M2A1SF2 - Prend en compte les consignes reçues, écrites ou non, et les met en œuvre.</p> <p>M2A2SF1- Réalise ses différentes activités en manipulant les outils et équipements avec les gestes et postures adaptées.</p> <p>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.</p>

Le référentiel de compétences par domaine

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M3 Travailler dans des locaux et avec du matériel entretenus		
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

<div> <div>QUALITÉ</div> <div>SÉCURITÉ</div> <div>ENVIRONNEMENT</div> </div>	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M4 Collecter et transmettre les informations sur le produit		
	M4A1 - 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.
			CPNEFP BETAİL ET VIANDE avenant n°118

Le référentiel de compétences par domaine

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M5 Respecter la sécurité sanitaire et réaliser l'autocontrôle de production		
	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	<p>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</p> <p>M5A1C2 - Connaît l'importance de la démarche qualité et en apprécie les incidences dans son environnement de travail.</p>	<p>M5A1SF1 - Respecte les procédures en vigueur en matière d'hygiène générale dans son espace de travail. Participe si nécessaire à des contrôles qualité.</p> <p>M5A1SF2 - Respecte les principes de la marche en avant en vigueur dans l'entreprise.</p>
	M5A2 - Signaler toute anomalie à la personne concernée	<p>M5A2C1 - Mesure l'incidence du non respect des bonnes pratiques de travail à son poste sur la qualité ultérieure du produit cuir.</p> <p>M5A2C2 - Connaît les principaux défauts à la réception des cuirs et leurs causes</p>	<p>M5A2SF1 - Répond aux questionnements d'auditeurs internes ou externes</p> <p>M5A2SF2 - Fait remonter l'information à la personne concernée</p>
	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

QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT	QUALITÉ SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT L'opérateur est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
	M6 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé		
	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 M6A1C2 - Possède les connaissances relatives aux gestes et aux postures M6A1C3 - Nomme et localise les moyens de protection individuelle et collective dans son atelier 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.	M6A1SF1 - Adopte en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres, particulièrement pendant le salage manuel et la manipulation des cuirs. M6A1SF2 - Utilise les protections individuelles et collectives mises à sa disposition M6A1SF3 - Organise son travail et applique les gestes et postures favorisant l'économie de l'effort .
	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

[illegible]

Mise en œuvre, évaluation et validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ COMMUNICATION - AMELIORATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du professionnel :
 - 65% de bonnes réponses doivent être obtenues lors du questionnement du candidat
 - 100% des observations structurées de l'activité en situation de travail doivent être situées au moins au niveau 3.

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées.

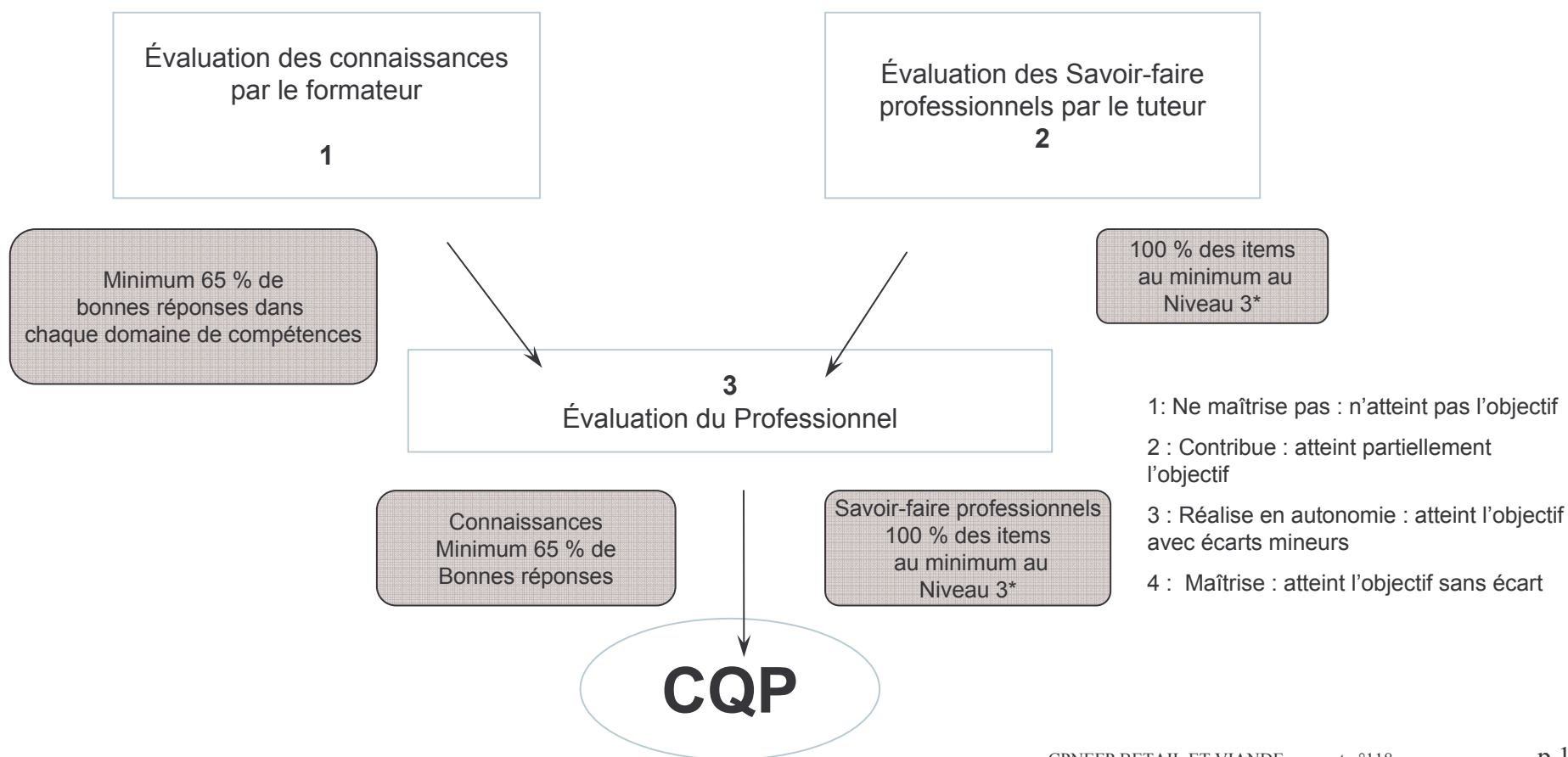
VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau II (ouvriers) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective.

Le référentiel de certification

Opérateur en traitement des cuirs et peaux d'animaux de boucherie

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



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

8 mars 2007

C Q P
ANIMATEUR D'EQUIPE

CPNEFP BETAÏL et VIANDE

Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAİL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116 PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAİL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place du CQP animateur d'équipe	p. 3
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
Mise en œuvre, évaluation, validation	p. 11

La mise en place du CQP Animateur d'Equipe

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

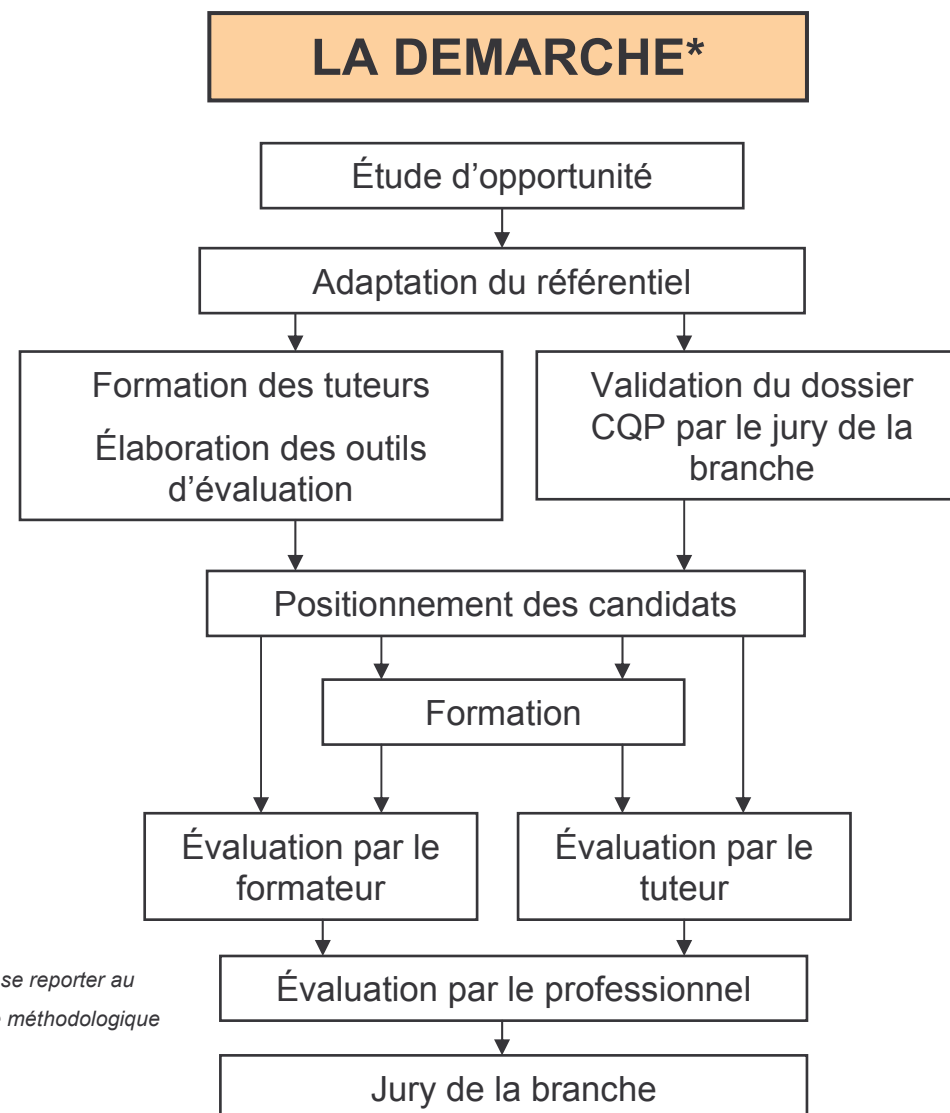
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*

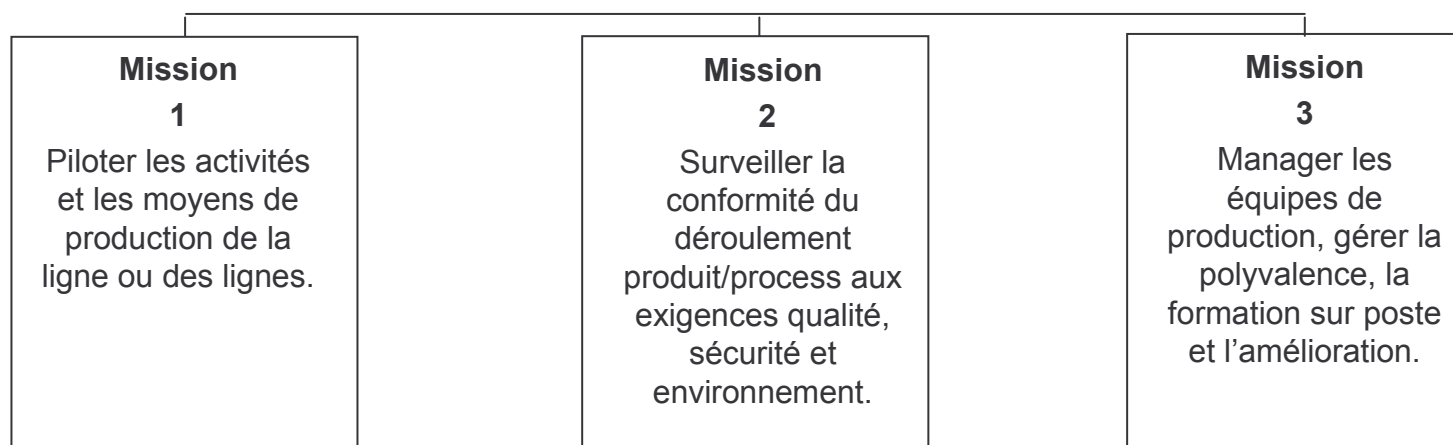


* : se reporter au
guide méthodologique

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 IV (agents de maîtrise) de la CCN Bétail et viande du 21 mai 1969.

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^{ère} transformation pilote tout ou partie de la ligne d'abattage ou 1 atelier (triperie, cuirs,)

L'animateur d'équipe en 2^{ème} transformation pilote une ou plusieurs lignes de découpe

L'animateur d'équipe en 3^{ème} 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 10.

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).

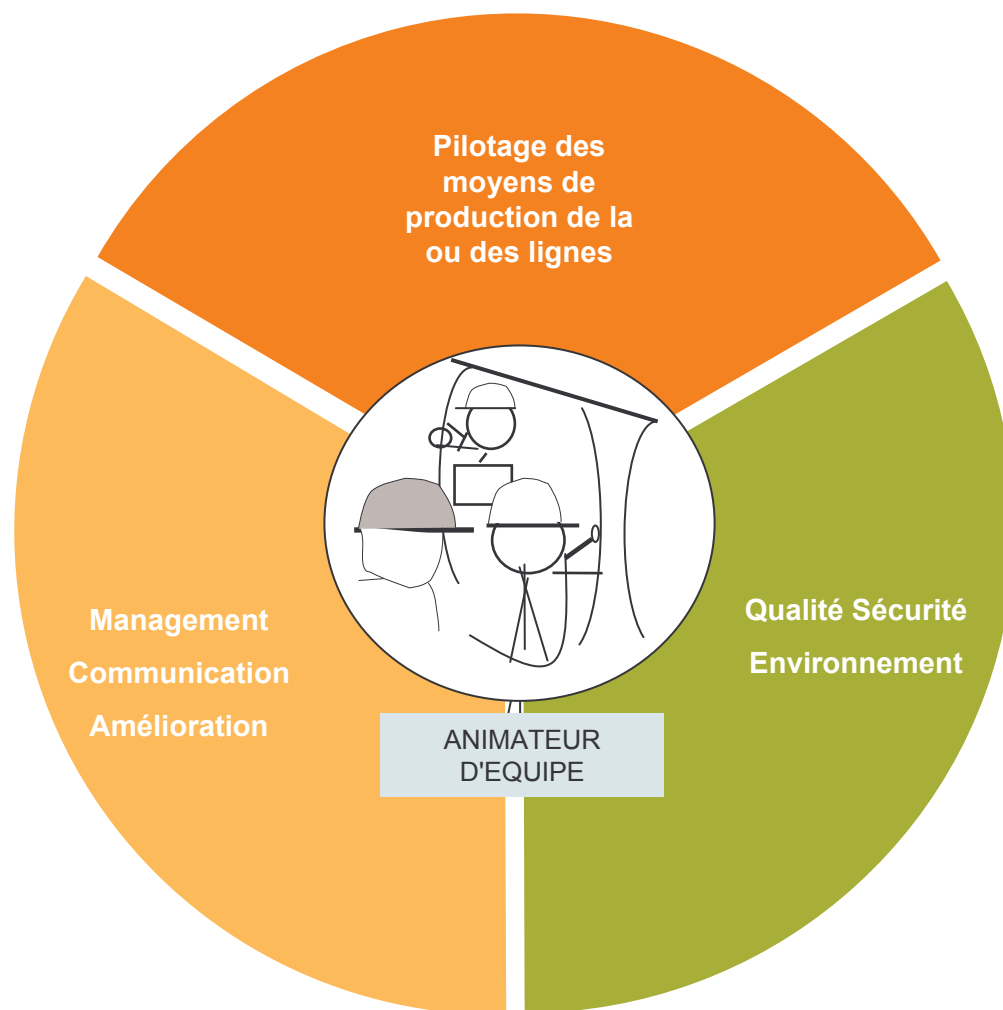
M2 Surveiller la conformité du déroulement process/produit aux exigences qualité, sécurité et environnement.

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 - Évaluer 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>M1 Piloter les activités et les moyens de production de la ou des lignes.</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- Préviend 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>M2 Surveiller la conformité du déroulement produit/ process aux exigences qualité, sécurité, environnement.</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 l'animateur d'équipe est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
<p>M3 Manager les équipes de production, gérer la polyvalence, la formation sur poste et l'amélioration</p> <p>M3A1 - Accueillir les nouveaux, organiser leur intégration, leur formation au poste de travail et suivre leur progression</p> <p>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</p> <p>M3A3 - Transmettre toutes les informations nécessaires au bon fonctionnement de façon ascendante et descendante</p> <p>M3A4 - Impliquer son équipe autour des indicateurs de suivi de l'activité</p> <p>M3A5 - Maintenir et développer un climat de coopération dans son équipe</p> <p>M3A6 - Suivre les performances individuelles et collectives et organiser le transfert des savoir-faire</p> <p>M3A7 - Réorganiser les affectations en fonction des besoins et des rotations et communiquer les nouvelles consignes de travail</p> <p>M3A8 - Impliquer les opérateurs dans la résolution de problèmes et l'amélioration</p> <p>M3A9 - Transmettre à la hiérarchie toutes les informations relatives à l'appréciation de l'équipe</p>	<p>M3A1C1- Explique l'importance et les modalités d'une intégration réussie</p> <p>M3A2C1- Explique les critères à prendre en compte pour une organisation performante du travail de son équipe</p> <p>M3A3C1- Liste toutes les informations nécessaires au bon déroulement de l'activité</p> <p>M3A4C1- Explique les objectifs confiés à l'équipe et précise les indicateurs de suivi de l'activité</p> <p>M3A5C1- Décrit les principes et techniques de constitution et de motivation d'équipe.</p> <p>M3A6C1 - Liste les compétences nécessaires aux postes de la / ou des ligne(s). Décrit les principes d'évaluation des performances mis en œuvre.</p> <p>M3A7C1- Explique comment il réorganise l'activité de son équipe en fonction des besoins.</p> <p>M3A8C1- Décrit les modalités d'implication des opérateurs dans les démarches d'amélioration. Cite une méthode de résolution de problèmes.</p> <p>M3A9C1-Explique l'importance de la communication au travail</p>	<p>M3A1SF1- Présente l'atelier, le contexte de travail, intègre les nouveaux dans l'équipe et organise le tutorat</p> <p>M3A2SF1- Organise et régule le travail d'une équipe et recueille les informations nécessaires au bon déroulement de l'activité.</p> <p>M3A3SF1- Communique dans un langage adapté à son équipe.</p> <p>M3A4SF1- Réalise un suivi régulier des résultats de l'équipe aux travers d'indicateurs</p> <p>M3A5SF1- Motive et fait adhérer autour d'objectifs réalistes et mesurables</p> <p>M3A6SF1 - Réalise un suivi des performances individuelles et collectives aux postes. Formalise une appréciation sur les compétences au poste de travail</p> <p>M3A7SF1- Procède aux adaptations d'organisation du travail de son équipe en fonction des aléas et variations d'activité</p> <p>M3A8SF1 - Anime une démarche de résolution de problèmes. Fait participer les opérateurs à des projets d'amélioration simples</p> <p>M3A9SF1 - Réalise des synthèses orales et écrites auprès de son responsable ou de fonctionnels. Rédige ou renseigne un compte rendu d'activité</p>

Mise en œuvre, évaluation, validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : cette évaluation finale consiste en la présentation écrite et orale, par le candidat, d'un projet d'amélioration. Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ TECHNOLOGIE

D2 ~ QUALITE - SECURITE - ENVIRONNEMENT

D3 ~ MANAGEMENT - COMMUNICATION

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du jury :
 - Note de présentation orale du mémoire supérieure ou égale à 65%
 - Note de rédaction du mémoire supérieure ou égale à 65%

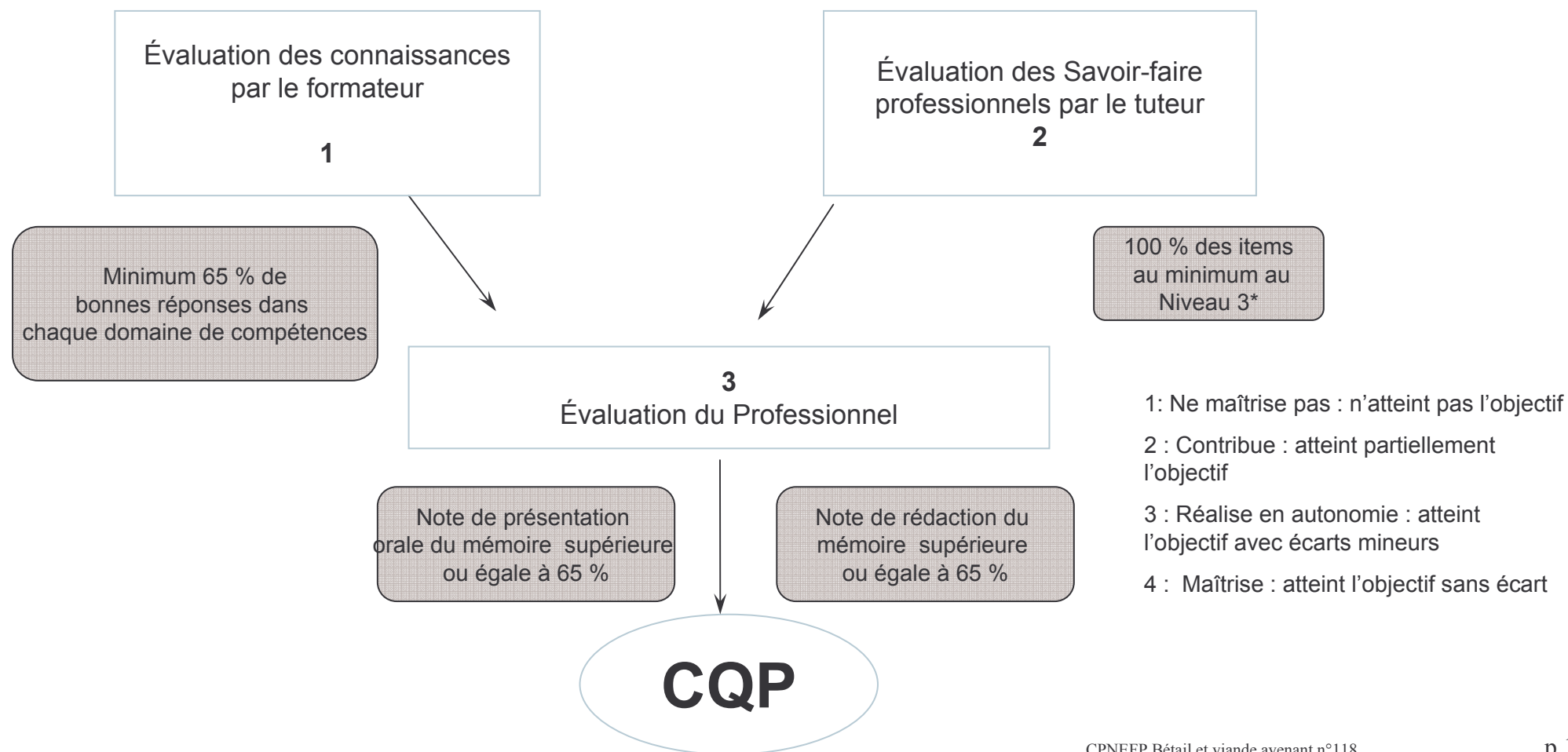
Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées.

VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau IV (agents de maîtrise) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et viande.

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.



**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

08 mars 2007

C Q P
RESPONSABLE D'ATELIER

CPNEFP BETAIL et VIANDE

Avenant n°118

**Certificat
de
Qualification
Professionnelle**

Pour tout renseignement sur le CQP, vous pouvez contacter

L ' organisation professionnelle :

COOP DE France BETAİL ET VIANDE / Service Formation - 49, Avenue de la Grande Armée - 75116 PARIS
tél 01 44 17 57 70 / fax 01 47 17 57 71

L ' OPCA de la branche professionnelle :

OPCA 2 - 3 et 5, rue Lespagnol 75980 PARIS CEDEX 20
tél 01 40 09 63 00 / fax 0140 09 63 45

CPNEFP BETAİL et VIANDE

SOMMAIRE

La mise en place d'un CQP	p.3
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
Mise en œuvre, évaluation, validation	p.12

La mise en place du CQP Opérateur en 1^{ère} transformation des viandes

POURQUOI UN CQP ?

Il répond aux attentes des entreprises et des salariés.

Pour l'entreprise

Un outil de gestion des emplois et des compétences pour :

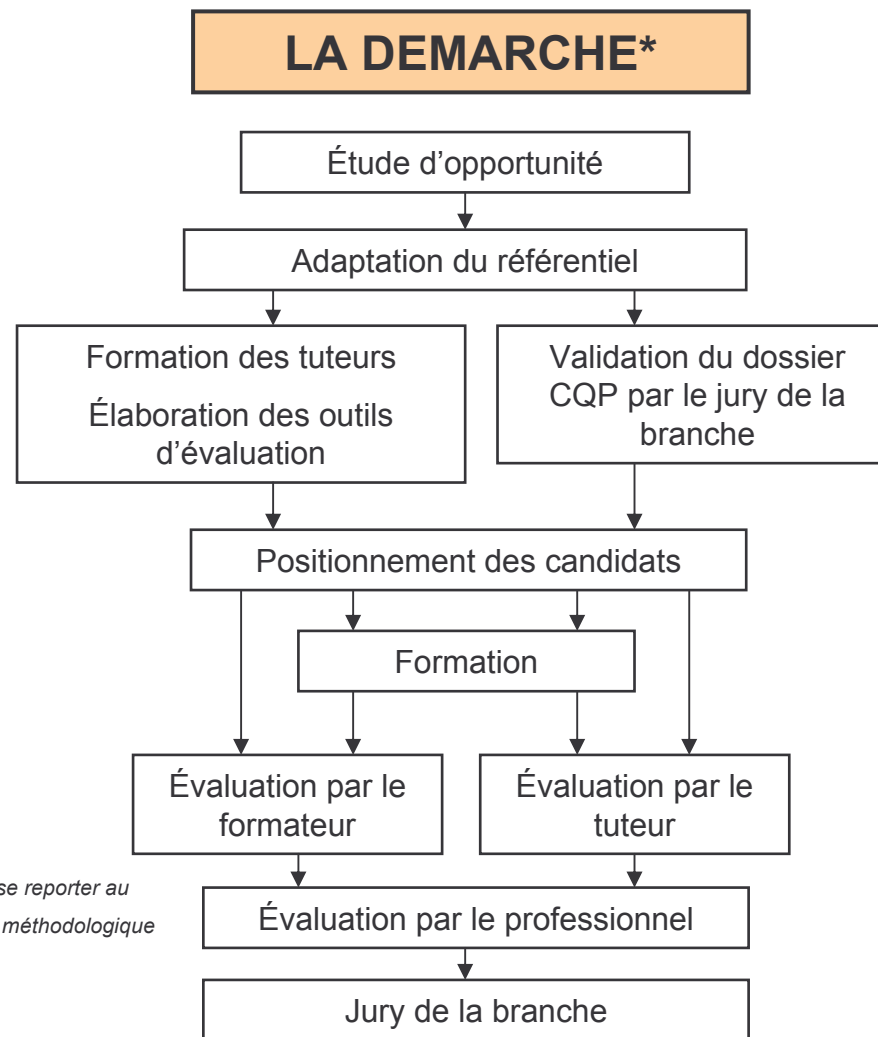
- professionnaliser un jeune après une intégration réussie
- accompagner les mobilités internes en ouvrant des périodes de professionnalisation
- développer les compétences nécessaires au maintien de la compétitivité de l'entreprise par des formations adaptées à l'évolution des métiers
- reconnaître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

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 DEMARCHE*



* : se reporter au
guide méthodologique

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.

Mission 1 Gérer le personnel de l'atelier	Mission 2 Manager les animateurs d'équipe et l'ensemble du personnel de l'atelier Gérer le développement des compétences	Mission 3 Piloter l'activité et les moyens de production de l'atelier et conduire des projets d'amélioration	Mission 4 Superviser les contrôles de conformité réalisés en production
Situation hiérarchique	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.		
Classification	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 V (agents de maîtrise) de la CCN Bétail et viande du 21 mai 1969		

Le périmètre du CQP Responsable d'Atelier

La fonction de Responsable d'Atelier correspond au pilotage d'un atelier de 1^{ère}, 2^{ème}, 3^{ème} 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).

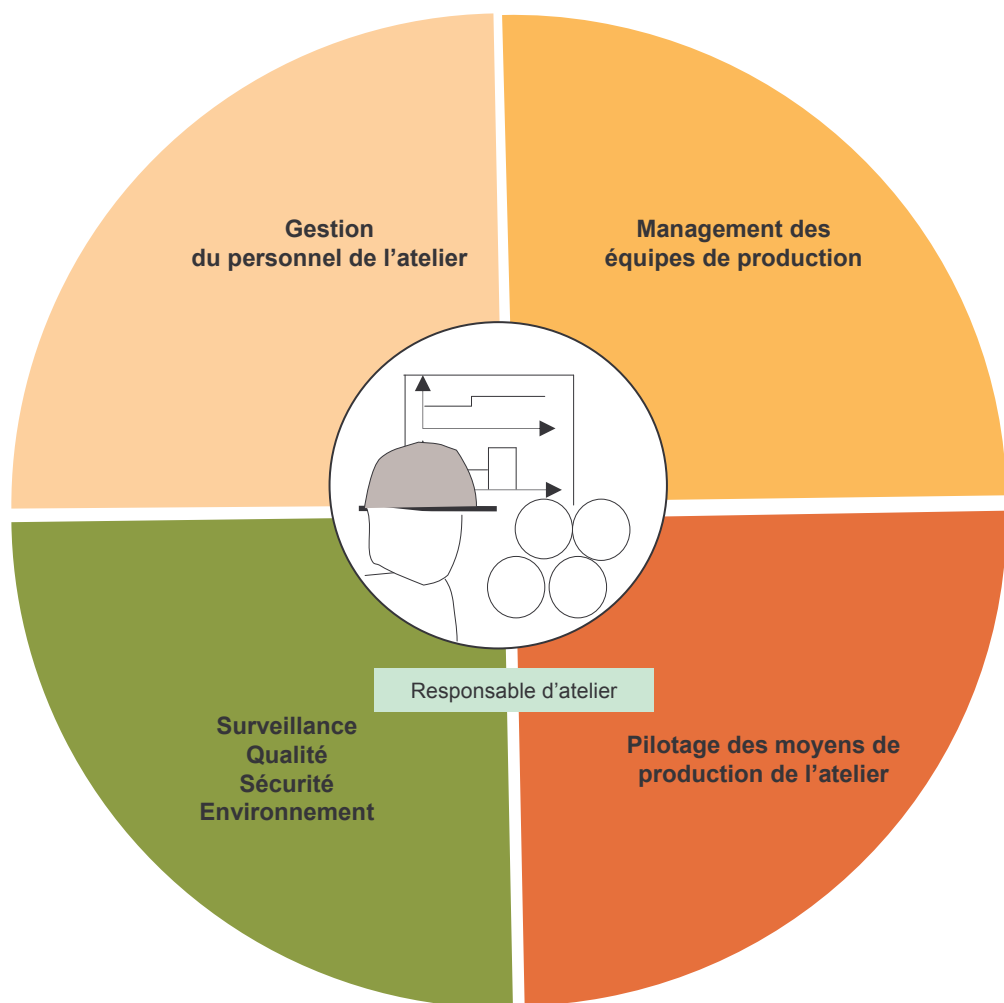
Le candidat présente son rapport et l'argumente devant l'évaluateur professionnel selon le déroulement présenté en page 13.

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- Établir 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 - Évaluer 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
M1 Gérer le personnel de l'atelier.		
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
M2 Manager l'ensemble du personnel de l'atelier, gérer le développement des compétences		
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
M3 Piloter l'activité et les moyens de production de l'atelier et conduire des projets d'amélioration 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 Le Responsable d'atelier est capable de :	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS
M4 Superviser les contrôles de conformité réalisés en production		
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
		CPNEFP Bétail et viande – avenant n°118

Mise en œuvre, évaluation, validation

I - MISE EN ŒUVRE DU CQP DANS LES ENTREPRISES.

Tout projet de CQP doit faire préalablement l'objet d'un dossier élaboré par l'entreprise sur le modèle des **annexes** au référentiel, comprenant au moins les éléments suivants :

- Identification de l'entreprise et date de transmission au Responsable formation de la branche
- Fiche de présentation de l'entreprise et des CQP visés par l'entreprise
- Synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité et descriptif sommaire du parcours pédagogique prévu.
- Liste des candidats qui rentrent dans la démarche, de leur tuteur et des activités concernées
- L'adaptation du référentiel : le but de cette phase est d'adapter le référentiel national aux spécificités de l'emploi dans l'entreprise
- Fiches d'activités ou de fonction faisant l'objet de la démarche CQP
- Avis de la Commission de formation de l'entreprise lorsqu'elle existe ou à défaut celui du Comité d'Entreprise

Ce dossier est envoyé au responsable formation de la branche qui l'instruit (assisté en tant que de besoin d'experts de la profession) et émet un avis de recevabilité transmis par écrit à l'entreprise dans un délai maximum d'un mois.

a – Modalités d'évaluation des compétences

Chacun des domaines de compétences définis par le référentiel concerné fera l'objet d'une évaluation dans les conditions suivantes :

1. **Évaluation des connaissances par le formateur faisant l'objet d'un test** : elle donne lieu à l'établissement par le formateur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
2. **Évaluation des savoir-faire par le tuteur** : elle donne lieu à l'établissement par le tuteur, de la fiche de synthèse d'évaluation de fin de parcours.
3. **Évaluation finale de la maîtrise professionnelle du candidat par le jury** : cette évaluation finale consiste en la présentation écrite et orale, par le candidat, d'un projet d'amélioration. Cette évaluation finale n'est possible que si les évaluations 1 et 2 ci-dessus ont satisfait aux critères inscrits dans chaque référentiel. Néanmoins, selon le principe des unités capitalisables, chaque domaine de compétences peut être évalué séparément et demeure acquis pendant une durée de deux ans.

Le jury établit, à l'issue des épreuves, **la fiche de synthèse d'évaluation**. A l'issue de cette évaluation, le jury décide de l'attribution ou non du CQP selon les critères définis au V ci-dessous.

Les différentes évaluations sont réalisées conformément aux grilles d'évaluation figurant dans les annexes du référentiel CQP.

b- Préparation des épreuves d'évaluation

Chaque épreuve d'évaluation des connaissances est conçue par l'organisme de formation ou par l'entreprise lorsqu'il n'y a pas recours à un organisme de formation. Ces documents sont transmis au responsable formation de la branche un mois avant l'évaluation, pour validation.

- Deux mois au plus tard avant la tenue des épreuves finales, l'entreprise devra informer le responsable formation de la Branche des dates et lieux de déroulement souhaités pour la tenue du jury, afin qu'il puisse le constituer au plus tôt.

- Préalablement à l'évaluation finale par le jury, l'entreprise doit établir la liste des candidats qui passent l'épreuve finale, s'assurer que les livrets de suivi sont à jour et consultables par le jury, et préparer une synthèse des évaluations (théoriques et pratiques).

II - DOMAINES FAISANT L'OBJET DE L'EVALUATION

D1 ~ GESTION

D2 ~ MANAGEMENT

D3 ~ TECHNOLOGIE

D4 QUALITE – SECURITE - ENVIRONNEMENT

III - LE ROLE ET LA COMPOSITION DU JURY DU CQP

Lorsque les résultats à l'évaluation des connaissances et des savoir-faire sont satisfaisants, le candidat est présenté au jury national. Ce jury national est chargé de :

- confirmer les résultats de ces évaluations,
- faire passer aux candidats les épreuves finales d'évaluation de la maîtrise professionnelle,
- émettre un avis définitif sur la certification du candidat en fonction des résultats obtenus aux trois évaluations.

Il est composé des personnes suivantes pour pouvoir délibérer :

- un représentant des employeurs et un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée ; la présence de l'un des deux étant nécessaire pour que le jury délibère valablement,
- un représentant de l'organisation professionnelle à laquelle adhère l'entreprise,
- le tuteur et le formateur peuvent, le cas échéant, participer au jury à titre consultatif.

IV – DELIVRANCE DU CQP

Le CQP est délivré par le président du jury, par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de la branche Bétail et Viande (CPNEFP Bétail et Viande).

Le diplôme est signé par le Président de la CPNEFP Bétail et Viande.

En cas d'avis défavorable du président du jury, le candidat ou l'entreprise peuvent demander un nouvel examen du dossier par la CPNEFP.

V - CRITERES D'EVALUATION

Le CQP peut être attribué lorsque :

- une note égale ou supérieure à 65% de bonnes réponses est obtenue dans chacun des domaines de l'évaluation du formateur
- 100% des savoir-faire professionnels évalués par le tuteur sont au moins situés au niveau 3
- Pour l'évaluation finale du jury :
 - Note de présentation orale du mémoire supérieure ou égale à 65%
 - Note de rédaction du mémoire supérieure ou égale à 65%

Le CQP est accordé au candidat si les quatre conditions ci-dessus sont réalisées.

VI – NIVEAU DE QUALIFICATION

Les personnes ayant obtenu le CQP et dans la mesure où elles occupent un emploi faisant appel aux connaissances et savoir-faire liés à cet emploi, se verront attribuer le niveau de classification ci-après : Niveau V (agents de maîtrise) de la classification conventionnelle des emplois (avenant n°113 du 20 mai 2005) à la convention collective Bétail et viande.

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.

