

Brochure n° 3179

Convention collective nationale

IDCC : 1534. – **ENTREPRISES DE L'INDUSTRIE  
ET DES COMMERCE EN GROS DES VIANDES**

---

ACCORD DU 21 MARS 2012

RELATIF AUX CERTIFICATS DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

NOR : ASET1250793M

IDCC : 1534

PRÉAMBULE

Les partenaires sociaux ont doté la branche professionnelle, dès 2005, de certificats de qualification professionnelle (CQP). Pour mieux répondre aux besoins des entreprises et de leurs salariés, la branche a souhaité renforcer sa politique de sécurisation des parcours professionnels, d'une part en actualisant les référentiels de compétences propres à ses métiers pour les inscrire dans une logique d'évolution et de reconnaissance professionnelles et, d'autre part, en adhérant aux CQP dits « harmonisés » pour permettre la validation des compétences acquises dans un emploi commun aux branches de l'agroalimentaire.

Les travaux de la branche permettent ainsi de mettre à disposition des entreprises et de leurs salariés un outil de gestion des emplois et des compétences adapté à leurs besoins respectifs, aux fins de :

- professionnaliser un salarié après une intégration réussie ;
- accompagner l'évolution professionnelle en validant les acquis de l'expérience ;
- développer des compétences nécessaires au maintien de la compétitivité des entreprises par des formations adaptées à l'évolution des métiers ;
- valoriser les métiers des viandes et reconnaître les compétences par la qualification et le positionnement dans la classification des emplois de la branche.

Par le présent accord, la branche des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes reconnaît et couvre 19 emplois par des certificats de qualification professionnelle. Parmi ces emplois, 6 sont spécifiques au secteur de la transformation des viandes et 13 sont communs aux branches de l'agroalimentaire.

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

*Champ d'application*

Le présent accord est applicable aux entreprises entrant dans le champ d'application de la convention collective nationale des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes.



## **Article 2**

### *Substitution de dispositions antérieures*

Le présent accord supprime et remplace l'accord n° 62 du 16 décembre 2005 portant création de certificats de qualification professionnelle et l'avenant n° 71 du 8 avril 2008.

Ainsi, les dispositions du présent accord se substituent à l'ensemble des dispositions relatives aux CQP contenues dans les accords antérieurs de la convention collective nationale des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes.

## **Article 3**

### *Définition des certificats de qualification professionnelle*

Le CQP est un titre attestant, dans les conditions ci-après, d'une qualification professionnelle dans un emploi de la branche des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes ou d'une branche des industries alimentaires signataire de l'accord CQP IA du 20 juin 2007.

Les CQP reconnaissent un ensemble de connaissances (qualité, sécurité, hygiène, flux produits, outils installation, communication) et de savoir-faire professionnels nécessaires à l'exercice d'un emploi.

L'entreprise peut mettre en œuvre une démarche CQP aussi bien pour les nouveaux entrants (notamment dans le cadre de contrats de professionnalisation), que pour des salariés déjà en place pour lesquels une formation est éventuellement nécessaire afin d'atteindre les compétences requises.

La préparation d'un CQP peut être demandée par le salarié sans aucune condition d'ancienneté dès lors qu'il souhaite valider et/ou développer ses compétences. Leur préparation nécessite un accompagnement pédagogique approprié conformément aux référentiels des CQP.

## **Article 4**

### *Présentation de la démarche à la CPNEFP*

En amont de la mise en œuvre d'une démarche CQP, l'organisation professionnelle de rattachement reçoit de l'entreprise directement ou indirectement (par l'organisme de formation ou l'OPCA), un dossier dûment complété qui comprend une présentation de l'entreprise, ses motivations, des éléments sur le profil des candidats et le parcours de formation le cas échéant, le PV de consultation des IRP sur la démarche et leur avis. Le modèle de ce « dossier support de présentation de la démarche à la CPNEFP » fait l'objet de l'annexe I.

L'organisation professionnelle de rattachement présente ce dossier aux membres de la CPNEFP et le collège « salariés » désigne un membre du jury. L'organisme de formation ou l'OPCA se rapproche de l'organisation professionnelle de rattachement pour connaître les membres du jury afin d'organiser l'évaluation finale.

Lorsqu'une entreprise n'est affiliée à aucune organisation professionnelle, le secrétariat de la CPNEFP est chargé d'assurer le suivi du dossier de l'entreprise.

## **Article 5**

### *Modalités d'obtention du certificat de qualification professionnelle*

#### **5.1. Evaluation des compétences**

L'évaluation des compétences est confiée à un tuteur, un formateur et un jury.

Un CQP ne peut être délivré qu'aux candidats qui ont satisfait à l'ensemble des épreuves d'évaluations dans les conditions prévues par les référentiels. Néanmoins, les résultats aux évaluations étant exprimés par domaines de compétences, lorsqu'un candidat a obtenu la moyenne exigée par les référentiels à un domaine de compétences, celui-ci reste acquis pendant 5 ans.



## 5.2. Jury sur site

### a) Composition

Le jury est composé :

- d'un représentant des employeurs (dénommé le « professionnel » dans la démarche CQP) n'appartenant pas à l'entreprise concernée et désigné par l'organisation professionnelle de rattachement de l'entreprise ;
- d'un représentant des salariés n'appartenant pas à l'entreprise concernée et relevant d'une organisation syndicale de salariés signataire du présent accord ;
- d'un représentant de l'organisation professionnelle de rattachement de l'entreprise et relevant d'une organisation professionnelle signataire du présent accord.

Le jury ne peut valablement délibérer en l'absence d'un représentant des employeurs (le « professionnel ») ou d'un représentant des salariés.

### b) Missions

Après les évaluations « tuteur » et « formateur », le jury se déplace sur site, d'une part pour évaluer les candidats (évaluation finale du « professionnel ») et d'autre part, pour délibérer. Le jury délibère en étudiant pour chaque candidat la synthèse des évaluations puis donne un avis favorable ou non aux candidats. Le jury propose à la CPNEFP l'attribution ou non du CQP.

### c) Secrétariat

Le secrétariat du jury est assuré par l'organisme de formation qui a piloté la démarche CQP ou, à défaut, par un représentant de l'OPCA. Le secrétariat organise et prépare l'évaluation finale et la délibération du jury, reporte les résultats dans les grilles correspondantes – y compris l'évaluation du professionnel – et adresse la grille de synthèse globale à l'organisation professionnelle de rattachement.

### d) Financement des frais de jury

Les partenaires sociaux confirment leur rattachement à l'accord du 6 décembre 2004 relatif à la prise en charge des actions d'accompagnement et du fonctionnement des jurys liés à la mise en œuvre dans les entreprises de certificats de qualification professionnelle des industries alimentaires. Les frais liés au fonctionnement des jurys sur site sont pris en charge par OPCALIM sur la base des frais réellement engagés et assurés par la contribution de 0,02 % de la masse salariale brute prélevée sur la participation conventionnelle minimale au financement de la formation professionnelle continue.

Les frais de jurys doivent être intégrés à la convention de formation (ou son avenant) conclue par l'organisme de formation avec l'entreprise mettant en place le CQP.

Les membres du jury se font rembourser de leurs frais par l'organisme de formation ayant assuré le pilotage de la démarche. L'organisme de formation demande ensuite le remboursement à OPCALIM des frais réglés aux membres du jury CQP.

## 5.3. Délivrance du certificat de qualification professionnelle

La grille de synthèse globale est validée par la CPNEFP qui est chargée de délivrer le certificat lorsque le candidat a satisfait aux épreuves d'évaluations.

## Article 6

### *Institution des certificats de qualification professionnelle*

Les entreprises et leurs salariés disposent de 6 certificats de qualification professionnelle spécifiques aux métiers de la branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes :

- opérateur en 1<sup>re</sup> transformation des viandes ;
- opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes ;



- opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes ;
- opérateur en stabulation des animaux de boucherie ;
- opérateur en traitement des cuirs et peaux ;
- opérateur en préparation de commandes.

La branche des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes adopte, reconnaît et positionne également dans sa classification, les 13 certificats de qualification professionnelle communs aux industries alimentaires :

- gestionnaire de l'administration du personnel et de la paie ;
- agent de maintenance ;
- agent logistique ;
- attaché commercial ;
- conducteur de ligne ;
- conducteur de machines ;
- ouvrier qualifié du nettoyage industriel ;
- préparateur ;
- responsable d'équipe ;
- responsable de secteur/d'atelier ;
- responsable d'équipe logistique ;
- technicien de maintenance ;
- télévendeur.

La branche de l'industrie et des commerces en gros des viandes se dote ainsi de 19 CQP.

## Article 7

### *Prime à l'obtention du CQP*

Tout salarié ayant obtenu son CQP percevra, à cette occasion, une prime égale à 10 % du salaire minimum conventionnel du niveau et de l'échelon correspondant à sa classification à l'issue du CQP.

## Article 8

### *Reconnaissance dans la grille de classification*

Après l'acquisition du CQP, l'entreprise s'engage à ce que les compétences acquises soient mises en œuvre et reconnues dans le cadre de l'évolution professionnelle de l'intéressé.

Le salarié, ayant obtenu un CQP et occupant l'emploi correspondant, est admis à la classification suivante de la convention collective nationale de l'industrie et des commerces en gros des viandes :

NIVEAU	CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes
III	Opérateur en 1 <sup>re</sup> transformation des viandes Opérateur en 2 <sup>e</sup> transformation des viandes Opérateur en 3 <sup>e</sup> transformation des viandes Opérateur en stabulation des animaux de boucherie Opérateur en traitement des cuirs et peaux Opérateur en préparation de commandes
V	Gestionnaire de l'administration du personnel et de la paie



NIVEAU	CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE des entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes
III	Agent de maintenance Agent logistique
VII	Attaché commercial
IV. – O/E	Conducteur de ligne
II	Conducteur de machines Ouvrier qualifié du nettoyage industriel Préparateur
V	Responsable d'équipe
VII	Responsable de secteur/d'atelier
V	Responsable d'équipe logistique
III	Technicien de maintenance Télévendeur

## Article 9

### *Suivi de la démarche CQP*

Dans un souci d'amélioration du suivi de la démarche de passage d'un CQP, les entreprises devront informer les IRP du nombre de salariés qui ont sollicité le passage d'un CQP.

Au niveau de la branche, la CPNEFP réalisera un bilan annuel des CQP mis en œuvre afin de rendre compte à la commission paritaire nationale de la branche. La CPNEFP est chargée du suivi du présent accord et informera la commission paritaire nationale des éventuelles difficultés rencontrées lors de sa mise en œuvre.

## Article 10

### *Annexes à l'accord*

Le dossier de support de présentation de la démarche à la CPNEFP ainsi que les CQP spécifiques aux métiers de la branche sont annexés au présent accord.

## Article 11

### *Adhésion aux CQP IA*

Les partenaires sociaux décident d'adhérer à l'accord du 20 juin 2007 relatif à la reconnaissance des CQP IA dans diverses branches des industries alimentaires.

## Article 12

### *Durée et modalités de révision et de dénonciation de l'accord*

Le présent accord est conclu pour une durée indéterminée.

Chaque partie signataire peut demander à tout moment la révision totale ou partielle du présent accord. Toute demande de révision devra être portée, par lettre recommandée ou par voie électronique avec avis de réception, à la connaissance des autres parties contractantes ; elle devra comporter l'indication des points dont la révision est demandée et des propositions formulées en remplacement.

L'accord pourra également être dénoncé par l'une des parties signataires, moyennant le respect d'un préavis de 3 mois dans les conditions prévues par les dispositions légales.



## **Article 13**

### *Dépôt et extension*

Les parties signataires du présent accord conviennent de demander son extension, le SNIV-SNCP étant chargé des formalités de dépôt et de demande d'extension dans les conditions prévues par les articles L. 2231-6 et D. 2231-2 du code du travail.

Fait à Paris, le 21 mars 2012.

Suivent les signatures des organisations ci-après :

#### **Organisations patronales :**

SNIV SNCP ;

SYNAFAVIA.

#### **Syndicats de salariés :**

FNAA CFE-CGC ;

FGA CFDT ;

CSFV CFTC ;

FGTA FO.



Convention Collective Nationale des entreprises  
de l'industrie et des commerces en gros des viandes n°3179

Accord du 21 mars 2012 portant sur les certificats de qualification professionnelle  
(CQP)

**Annexe 1**

**Dossier de présentation de la démarche  
CQP**

**à la CPNEFP ICGV**



## Dossier de présentation de la démarche CQP à la CPNEFP ICGV

Ce dossier doit être adressé à l'organisation professionnelle de rattachement de l'entreprise **dûment complété** et **en amont de la mise en œuvre** de la démarche CQP.

Le dossier complet est présenté par l'organisation professionnelle de rattachement de l'entreprise aux membres de la CPNEFP puis le collège « salariés » de la CPNEFP désigne un membre du jury. L'organisme de formation ou l'OPCA doit se rapprocher de l'organisation professionnelle de rattachement pour connaître l'avis de la CPNEFP ainsi que le nom des membres du jury afin d'organiser l'évaluation finale. Lorsqu'une entreprise n'est affiliée à aucune organisation professionnelle, le secrétariat de la CPNEFP est chargé d'assurer le suivi du dossier de l'entreprise.

Les frais de Jurys doivent être intégrés à la convention de formation (ou son avenant) conclue par l'organisme de formation avec l'entreprise mettant en place le CQP.

### Pièces supplémentaires à joindre au présent dossier :

- 1) La copie du PV de consultation des IRP sur le projet CQP, ou à défaut le PV de carence. L'envoi du PV à l'organisation professionnelle doit au minimum être constitué par la page où figurent les membres présents et excusés, celle qui comprend le point de l'ordre du jour relatif à l'information-consultation sur le projet CQP (précisions sur le projet et avis favorable ou non) et la page signée par le secrétaire du CE.
- 2) La grille d'évaluation par le tuteur adaptée par l'entreprise

#### Entreprise

Établissement concerné	Nom :	Adresse :
	Naf :	
Contact dans l'établissement	Nom :	Tél. :
	Fonction dans l'établissement :	Email :

#### Organisme prestataire du CQP

Organisme :	Nom	Adresse :
Contact dans l'organisme :	Nom :	Tél. :
	Fonction dans l'organisme :	Email :



## Dossier de présentation de la démarche CQP à la CPNEFP ICGV

--	--	--



## Dossier de présentation de la démarche CQP à la CPNEFP ICGV

### Démarche CQP

Période prévue de début de formation :
Période prévue de fin de formation :
Période envisagée pour la tenue du jury sur site :
Date consultation IRP :

### CQP visé(s)

Opérateur chargé de la stabulation des animaux	<input type="checkbox"/>
Opérateur en traitement des cuirs et peaux d'animaux de boucherie	<input type="checkbox"/>
Opérateur en première transformation des viandes	<input type="checkbox"/>
Opérateur en deuxième transformation des viandes	<input type="checkbox"/>
Opérateur en troisième transformation des viandes	<input type="checkbox"/>
Opérateur en préparation de commandes	<input type="checkbox"/>
Conducteur de machines	<input type="checkbox"/>
Préparateur	<input type="checkbox"/>
Conducteur de ligne	<input type="checkbox"/>
Responsable d'équipe	<input type="checkbox"/>
Responsable de secteur/d'atelier	<input type="checkbox"/>
Ouvrier qualifié de nettoyage industriel	<input type="checkbox"/>
Agent logistique	<input type="checkbox"/>
option Réception	<input type="checkbox"/>
option Expédition	<input type="checkbox"/>
Responsable d'équipe logistique	<input type="checkbox"/>
Agent de maintenance	<input type="checkbox"/>
Technicien de maintenance	<input type="checkbox"/>
Attaché commercial	<input type="checkbox"/>
Télévendeur	<input type="checkbox"/>
Gestionnaire de l'administration du personnel et de la paie	<input type="checkbox"/>



La synthèse de l'étude d'opportunité et de faisabilité

• Présentation de l'entreprise et de ses enjeux

Rubrique	Ce qui est attendu	A remplir par l'organisme prestataire et/ou l'entreprise
Etablissement concerné	Son effectif salarié Appartient-il à un groupe ? Si oui, lequel ?	
La production de l'établissement	Nature (espèces travaillées...) Quantité (tonnages...)	
Les enjeux de l'établissement	Stratégie, commercial, technologique, organisation du travail, GRH, conditions de travail... 10 lignes maximum	



[illegible]

- [illegible]

[illegible][illegible]



## Dossier de présentation de la démarche CQP à la CPNEFP ICGV

- Calendrier prévisionnel du projet CQP



## Dossier de présentation de la démarche CQP à la CPNEFP ICGV

## Les résultats du positionnement des candidats et les parcours de formation le cas échéant

Ce tableau peut être remplacé par les tableaux ECIA Gestion/Résultats groupe/Exporter/Test domaines et LDA Domaines, ultérieurement pas le tableau ECIA Gestion/Résultats groupe/Exporter/Formatteur domaines (disponible en 2012).

[illegible]



## 138

CC 2012/24


[illegible]



## Dossier de présentation de la démarche CQP à la CPNEFP ICGV

Analyse des positionnements et parti pris du parcours de formation (objectifs, méthodes pédagogiques, contenu, volume horaire prévisionnel...)





Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires

Version mars 2012

Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation  
des viandes

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

1



# Des CQP pour les salariés

Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes

## Ce que peut m'apporter le CQP

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

## Vous avez dit CQP ?

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

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

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

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

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

## Que va-t-on évaluer ?

### Évaluation des activités par un tuteur

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

### Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

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

### Synthèse de l'évaluation par un Jury

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



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

## Quels objectifs?

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

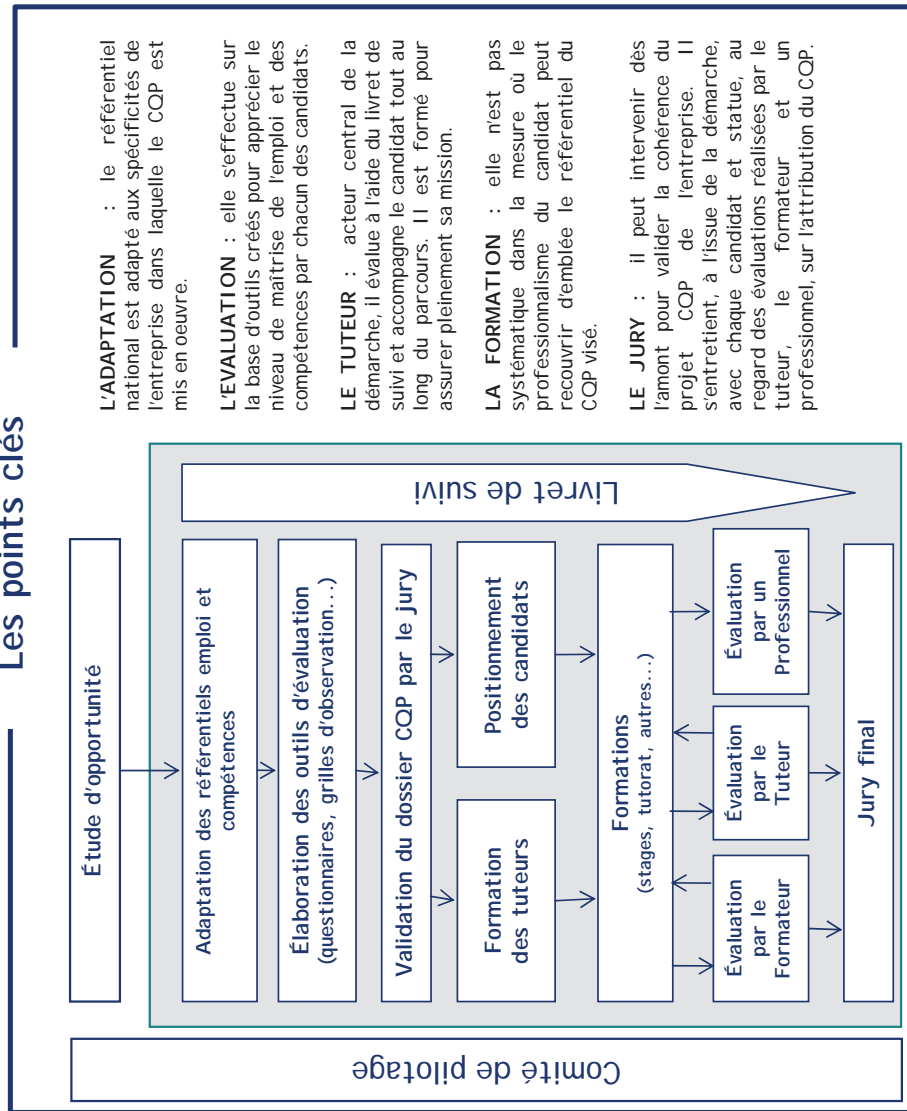
### Insertion

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

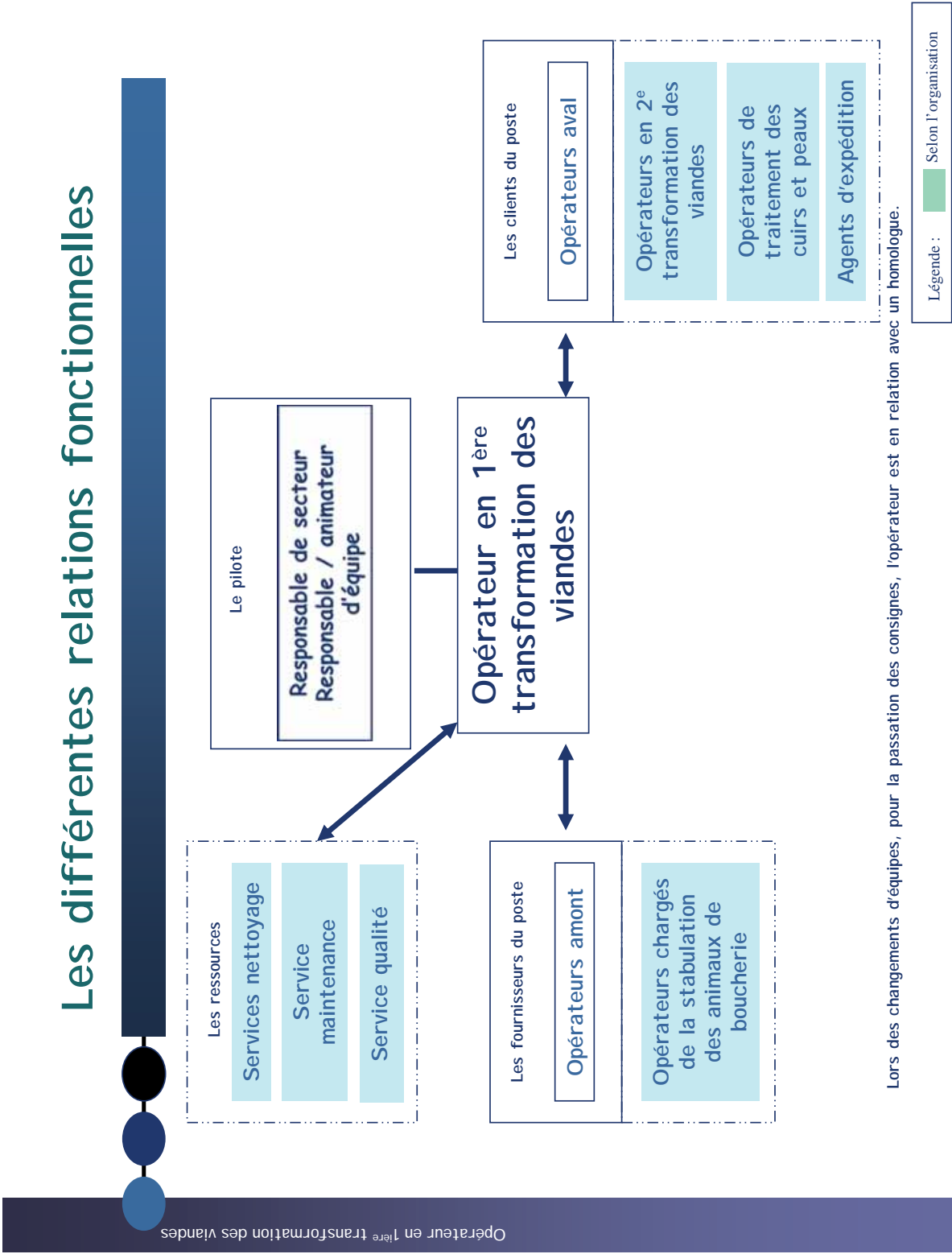
### Valorisation

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

## Les points clés





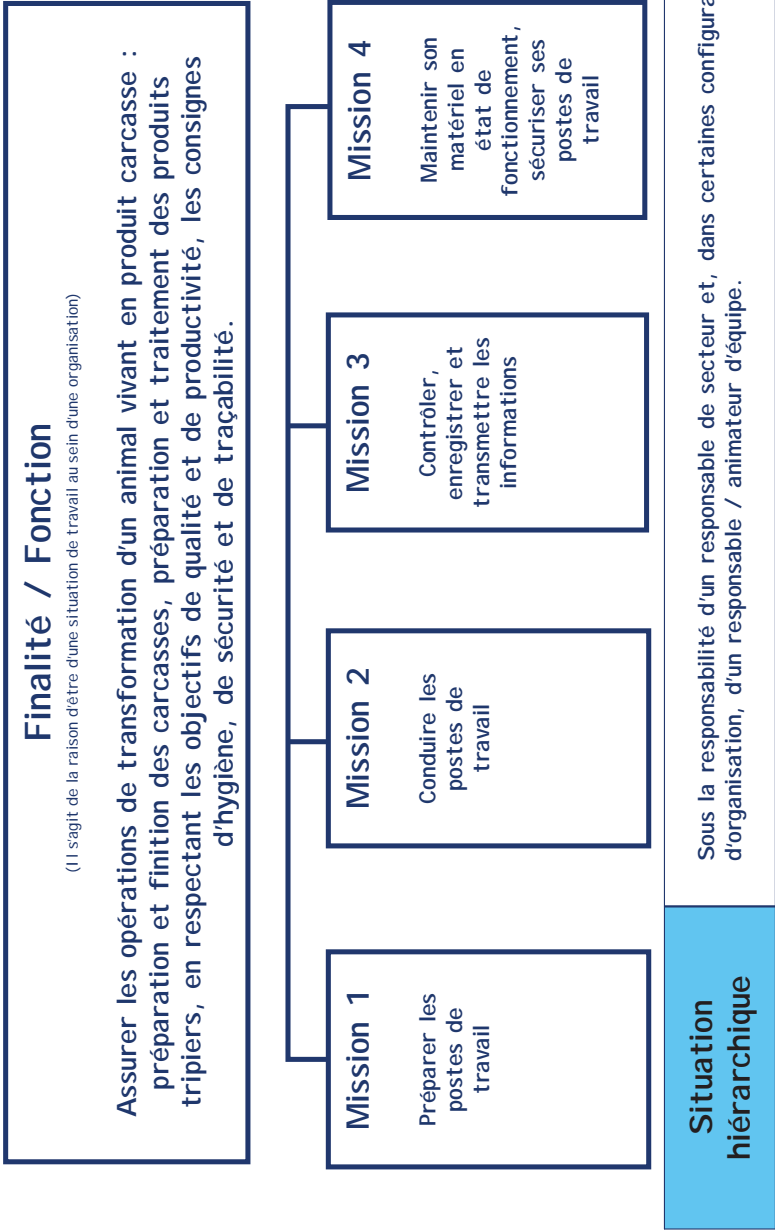




# La définition de l'emploi



Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes





Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes



# Le référentiel emploi

Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes

Assurer les opérations de transformation d'un animal vivant en produit carcasse : préparation et finition des carcasses, préparation et traitement des produits tripiers, en respectant les objectifs de qualité et de productivité, les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.



\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes

## COMPETENCES

COMPETENCES	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M1 Préparer les postes de travail</b></p> <p>●M1A1 - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.</p> <p>●M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les consignes.</p> <p>●M1A3 - Préparer ou prendre le matériel nécessaire à l'exécution de son travail sur leur lieu de rangement.</p> <p>●M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité de son environnement de travail.</p> <p>●M1A5 - S'assurer de la conformité des matières premières et agir en conséquence.</p>	<p>■PPC2* - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et l'anatomie des pièces de viande à traiter (carcasse, quartiers...) et/ou des produits tripiers</p> <p>■PPC7 - Décrire les principales anomalies visibles des pièces de viandes et/ou des produits tripiers, les causes de mise en observation sanitaire, d'ablation et de saisie (travail...) et les outils (couteaux, whizzards, scies, pinces, ganacheuses...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</p> <p>■OIC2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■OIC3 - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage, affilage des couteaux...)</p> <p>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</p> <p>■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p>	<p>■PPSF1 - Apprécier l'état des animaux ou des produits à travailler en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</p> <p>■OISF3 - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés</p> <p>■OISF5 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements</p> <p>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</p> <p>■SSTSFI - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTSFI2 - Utiliser les protections individuelles (tenue blanche, corff, bottes, gants...)</p> <p>■SSTSFI3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>■CPSFI1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSFI2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSFI3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>

\*PPC2 : Produit Process Connaissance 2



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			
M2 Conduire les postes de travail	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>Parmi les activités M2A1, M2A2, M2A3, le candidat devra maîtriser 2 sur 3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● M2A1 – Préparer les carcasses en vue de leur finition (réceptionner, anesthésier, accrocher, saigner l'animal ; réaliser la pré-déouille de l'animal).</li> <li>● M2A2 – Réaliser la finition des carcasses en vue de la pesée fiscale (éviscérer, fendre les carcasses, réaliser le dégraissage interne et externe des carcasses).</li> <li>● M2A3 – Réaliser le traitement et la transformation des produits tripiers.</li> <li>● M2A4 – (activité obligatoire) Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</li> <li>■ PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et l'anatomie des pièces de viande à traiter (carcasse, quartiers...) et/ou des produits tripiers</li> <li>■ PPC3 - Expliquer les bases du comportement et de la physiologie animale et l'influence de la manipulation des animaux sur la qualité ultérieure des produits</li> <li>■ PPC4 - Citer les éléments de la réglementation relative au bien-être et à la protection des animaux lors de l'abattage</li> <li>■ PPC5 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</li> <li>■ PPC6 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de première transformation des viandes</li> <li>■ PPC7 - Décrire les principales anomalies visibles des pièces de viandes et/ou des produits tripiers, les causes de mise en observation sanitaire, d'ablation et de saisie</li> <li>■ PPC8 - Citer les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des produits</li> <li>■ OIC1 - Identifier les équipements (nacelles, élévateurs, passerelles, tables de travail...) et les outils (couteaux, whizzards, scies, pinces, ganacheuses...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li> <li>■ OHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ OHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</li> <li>■ OHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li> <li>■ OHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■ OHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ OHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ STCT1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■ STCT2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li> <li>■ STCT3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PPSF2 - Respecter les modes opératoires (fendre, couper, tracer, scier...) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des produits à traiter et de leur destination</li> <li>■ PPSF3 - Adapter les gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à traiter pour assurer la qualité de l'opération</li> <li>■ PPSF4 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, dans le respect des standards de qualité et de rendement</li> <li>■ PPSF5 - Trier les co-produits (ex : cuir, os, graisses, chutes de parage, produits tripiers et abats...) en fonction de leur destination et assurer le cas échéant la gestion des MRS (Matériels à Risque Spécifié)</li> <li>■ OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■ OISF2 - Adapter les outils et les installations en fonction de la matière première à traiter</li> <li>■ OHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li> <li>■ OHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</li> <li>■ OHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</li> <li>■ OHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li> <li>■ SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■ SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue blanche, coiffe, bottes, gants...)</li> </ul>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process  
OI : Outils Installation  
QHE : Qualité, Hygiène  
et environnement  
SST : Sécurité et Santé  
au travail

CP : Communication  
Professionnelle  
C : Connaissances  
SF : Savoir-faire  
A : Aptitudes

Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M3 Contrôler, enregistrer et transmettre les informations</b></p> <p>❖ M3A1 – Observer et contrôler la qualité des produits travaillés et vérifier sa conformité au cahier des charges et/ou aux consignes de travail.</p> <p>❖ M3A2 – En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée.</p> <p>❖ M3A3 – Le cas échéant, enregistrer les données relatives à son activité.</p> <p>❖ M3A4 – Echanger des informations avec son hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).</p> <p>❖ M3A5 – Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.</p>	<p>❑ PC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et l'anatomie des pièces de viande à traiter (carcasse, quartiers...) et/ou des produits tripiers</p> <p>❑ PC7 – Décrire les principales anomalies visibles des pièces de viandes et/ou des produits tripiers, les causes de mise en observation sanitaire, d'ablation et de saisie</p> <p>❑ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>❑ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>❑ QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>❑ QHEC4 – Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</p> <p>❑ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>❑ CPC2 – Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</p> <p>❑ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>❑ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>❑ CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>❑ CPC6 – Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p> <p>❑ CPC7 – Identifier les principes du travail en équipe</p>	<p>❑ PPSF1 - Apprécier l'état des animaux ou des produits à travailler en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>❑ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>❑ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>❑ QHESF3 – Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</p> <p>❑ QHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</p> <p>❑ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>❑ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>❑ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</p> <p>❑ CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p> <p>❑ CPSF5 – Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</p> <p>❑ CPSF6 – Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<b>M4 Maintenir son matériel en état de fonctionnement, sécuriser ses postes de travail</b>  <b>M4A1</b> - Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés.  <b>M4A2</b> - Prévenir les risques dans son espace de travail.  <b>M4A3</b> - Procéder au rangement de son espace de travail, et en fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des outils et des équipements individuels en fin de poste.	<b>OIC2</b> - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé <b>OIC3</b> - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage, affilage des couteaux...) <b>OIC4</b> - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les outils et les équipements <b>QHEC5</b> - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire <b>QHEC6</b> - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité <b>QHEC7</b> - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien <b>QHEC8</b> - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité <b>SSTC2</b> - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...) <b>SSTC3</b> - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels <b>SSTC4</b> - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre <b>CPC2</b> - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...) <b>CPC4</b> - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité <b>CPC5</b> - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information <b>CPC6</b> - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité	<b>OISF3</b> - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés <b>OISF4</b> - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des matériels et équipements <b>OISF5</b> - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements <b>QHEF5</b> - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit <b>QHEF6</b> - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements <b>QHEF7</b> - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail <b>SSTS1</b> - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail <b>SSTS2</b> - Utiliser les protections individuelles (tenue blanche, coiffe, bottes, gants...) <b>SSTS3</b> - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres <b>CPSF1</b> - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites <b>CPSF2</b> - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) <b>CPSF4</b> - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité



# Les compétences par domaines

## Codage

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

Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation des viandes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</li> <li>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et l'anatomie des pièces de viande à traiter (carcasse, quartiers...) et/ou des produits tripiers</li> <li>■PPC3 - Expliquer les bases du comportement et de la physiologie animale et l'influence de la manipulation des animaux sur la qualité ultérieure des produits</li> <li>■PPC4 - Citer les éléments de la réglementation relative au bien-être et à la protection des animaux lors de l'abattage</li> <li>■PPC5 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</li> <li>■PPC6 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de première transformation des viandes</li> <li>■PPC7 - Décrire les principales anomalies visibles des pièces de viandes et/ou des produits tripiers: les causes de mise en observation sanitaire, d'ablation et de saisie</li> <li>■PPC8 - Citer les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des produits</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIC1 - Identifier les équipements (nacelles, élévateurs, passerelles, tables de travail...) et les outils (couteaux, whizzards, scies, pinces, ganacheuses...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li> <li>■OIC2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</li> <li>■OIC3 - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage, affilage des couteaux...)</li> <li>■OIC4 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les outils et les équipements</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF1 - Apprécier l'état des animaux ou des produits à travailler en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</li> <li>■PPSF2 - Respecter les modes opératoires (fendre, couper, tracer, scier...) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des produits à traiter et de leur destination</li> <li>■PPSF3 - Adapter les gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à traiter pour assurer la qualité de l'opération</li> <li>■PPSF4 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, dans le respect des standards de qualité et de rendement</li> <li>■PPSF5 - Trier les co-produits (ex : cuir, os, graisses, chutes de parage, produits tripiers et abats...) en fonction de leur destination et assurer le cas échéant la gestion des MRS (Matériels à Risque Spécifié)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■OISF2 - Adapter les outils et les installations en fonction de la matière première à traiter</li> <li>■OISF3 - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés</li> <li>■OISF4 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des matériels et équipements</li> <li>■OISF5 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements</li> </ul>
Qualités	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité	



# Les compétences par domaines

## Codage

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

	QUALITE, HYGIENE et ENVIRONNEMENT	SECURITE et SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</li> <li>■ QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li> <li>■ QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</li> <li>■ QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■ QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</li> <li>■ QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■ SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li> <li>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> <li>■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</li> <li>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</li> <li>■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</li> <li>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</li> <li>■ CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li> <li>■ CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li> <li>■ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■ QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</li> <li>■ QHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</li> <li>■ QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</li> <li>■ QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</li> <li>■ QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSSTS1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■ SSSTS2 - Utiliser les protections individuelles (tenue blanche, coiffe, bottes, gants...)</li> <li>■ SSSTS3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li> <li>■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> <li>■ CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</li> <li>■ CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</li> <li>■ CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</li> </ul>
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité		



# Évaluation

Industries Alimentaires



Version mars 2012

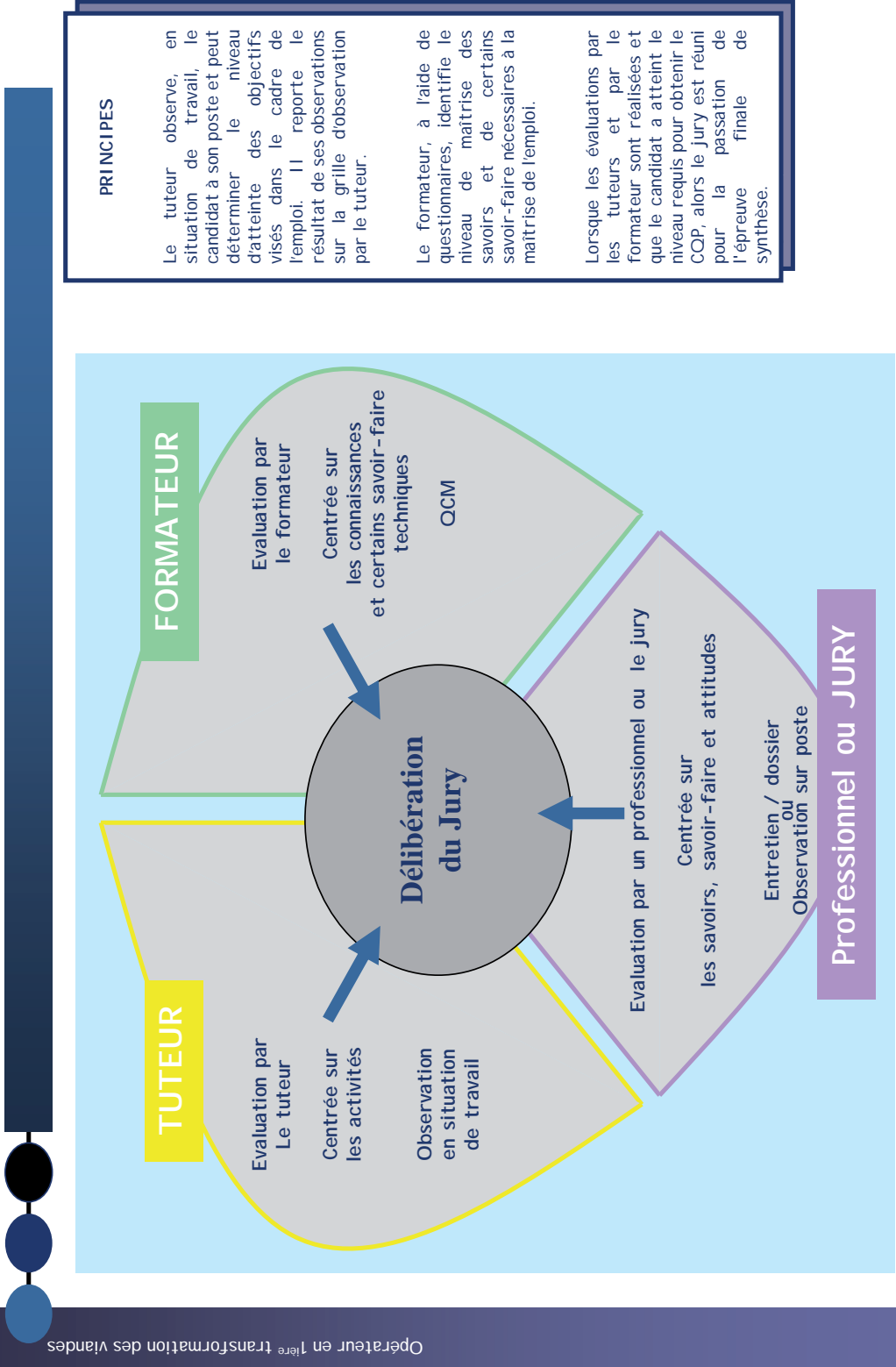
Opérateur en 1<sup>ère</sup> transformation  
des viandes

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes



# Les différents types d'évaluation



## PRINCIPES

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

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

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



# L'évaluation



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

## L'évaluation formateur

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

## L'évaluation tuteur

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

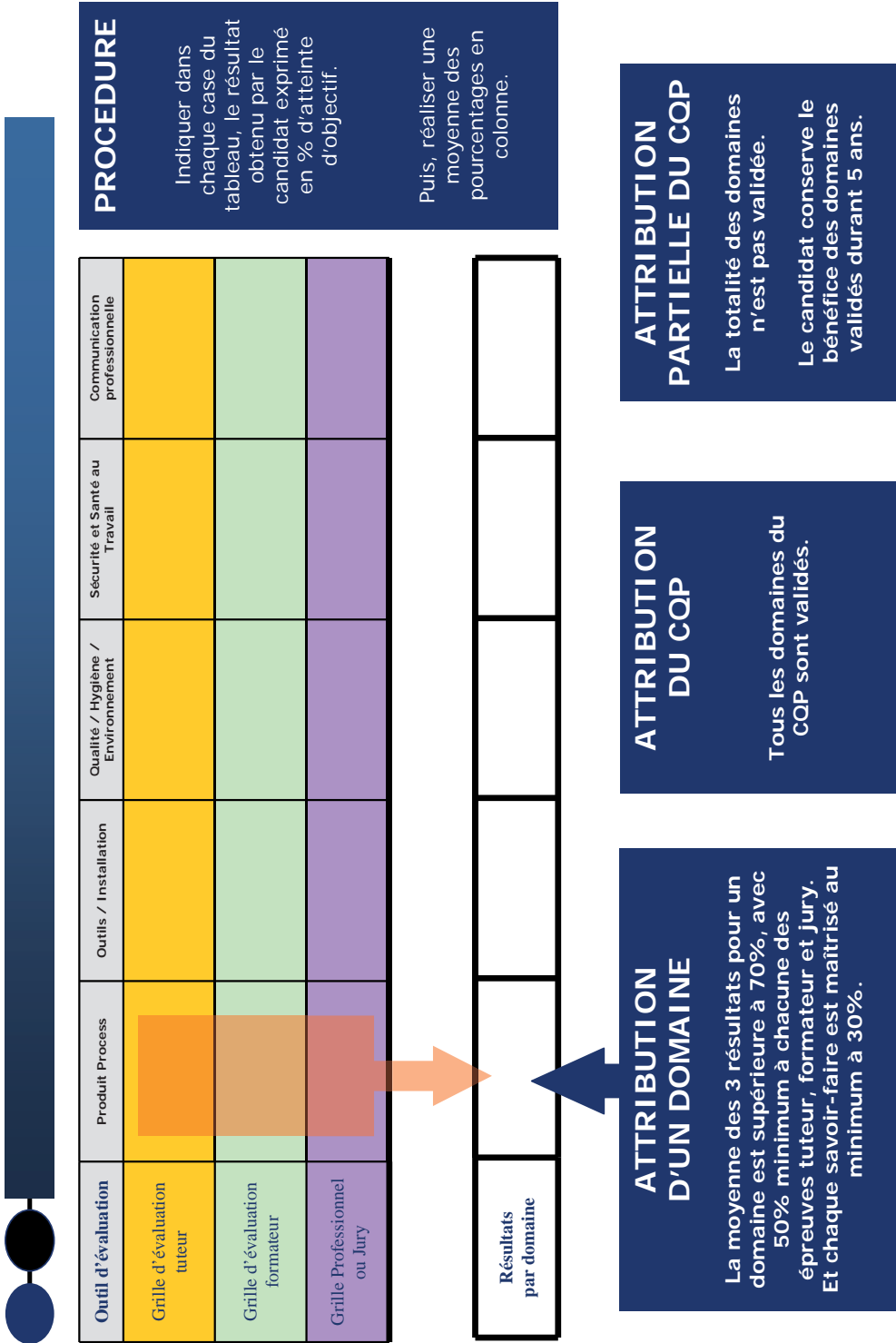
## L'évaluation jury

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

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




# Grille de synthèse globale






Industries Alimentaires



Version mars 2012



Certificat de Qualification Professionnelle

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation  
des viandes

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

1



# Des CQP pour les salariés

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

2

## Ce que peut m'apporter le CQP

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

## Vous avez dit CQP ?

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

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

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

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

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

## Que va-t-on évaluer ?

### Évaluation des activités par un tuteur

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

### Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

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

### Synthèse de l'évaluation par un Jury

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



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

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

## Quels objectifs?

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

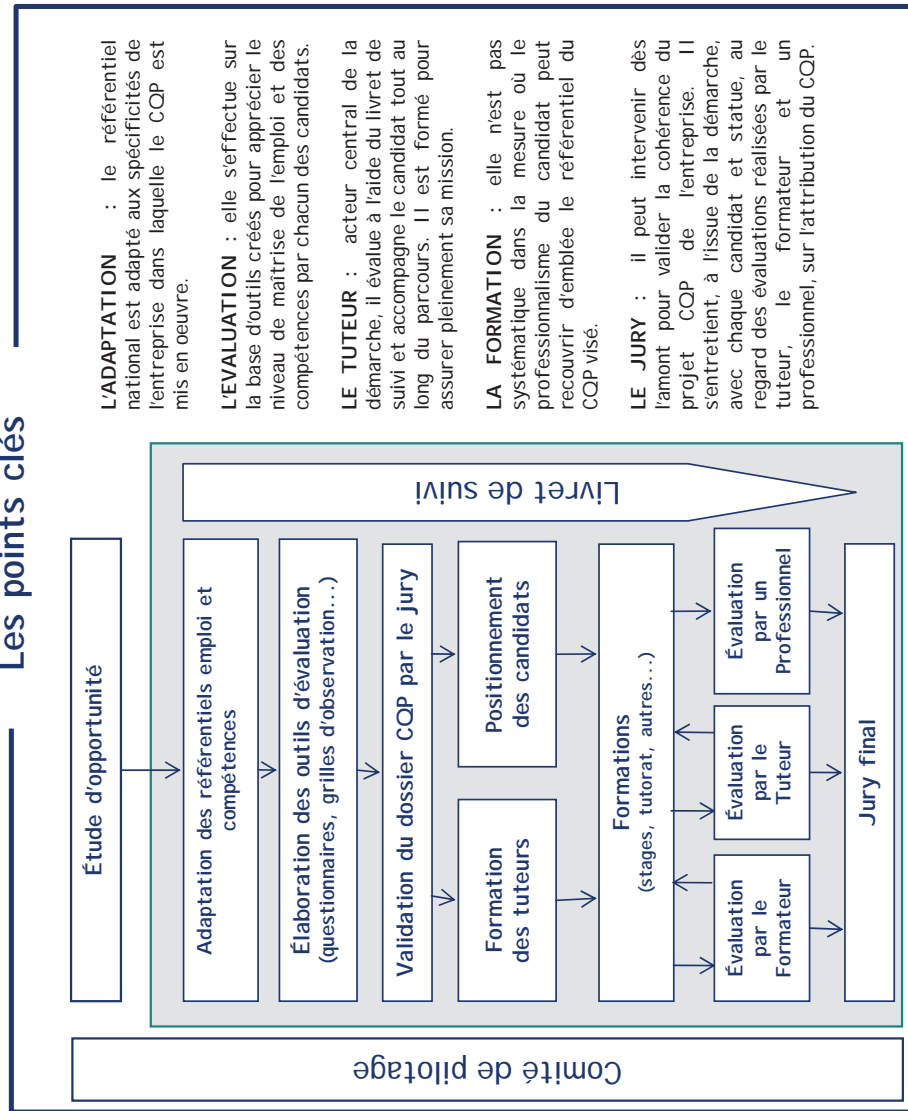
### Insertion

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

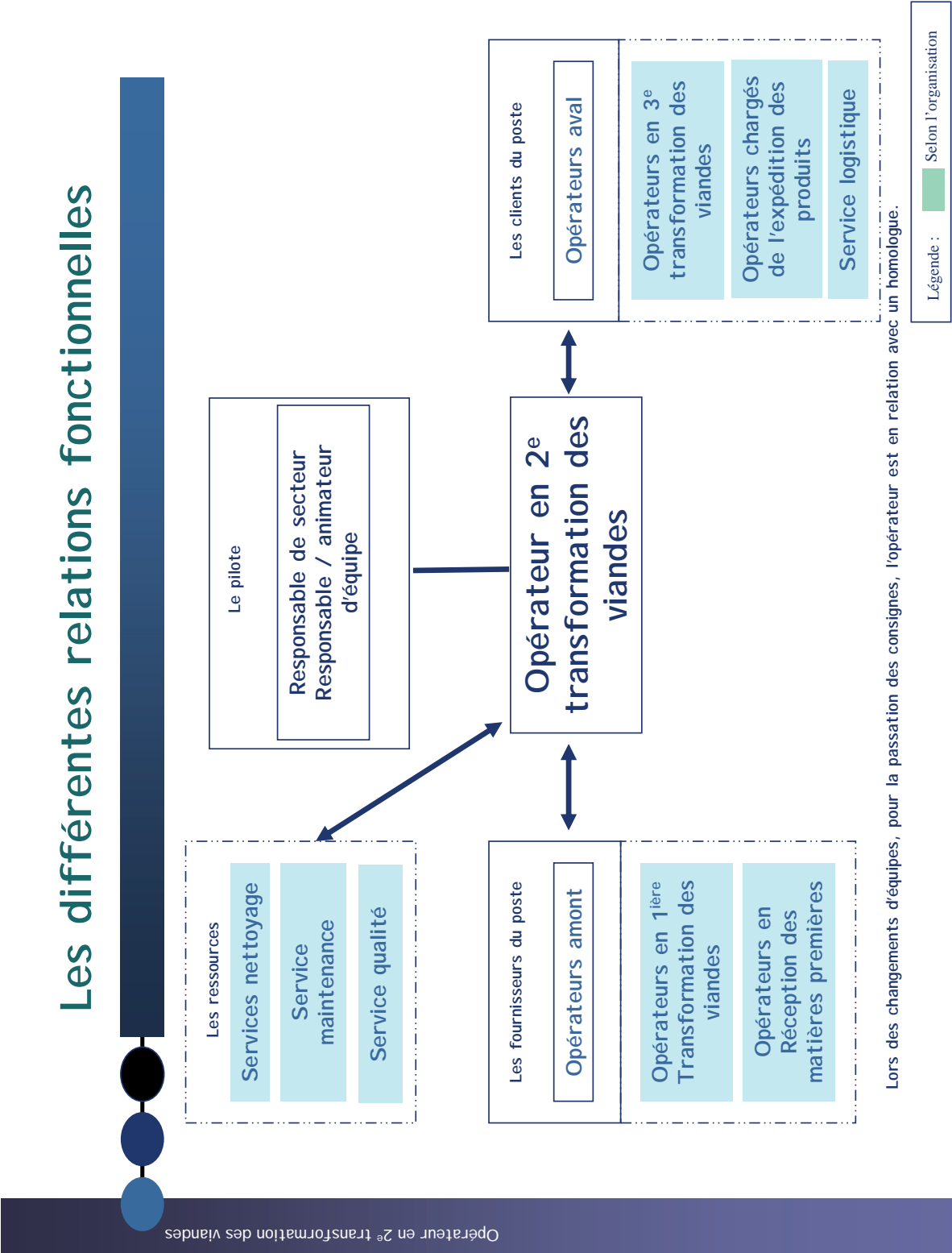
### Valorisation

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

## Les points clés



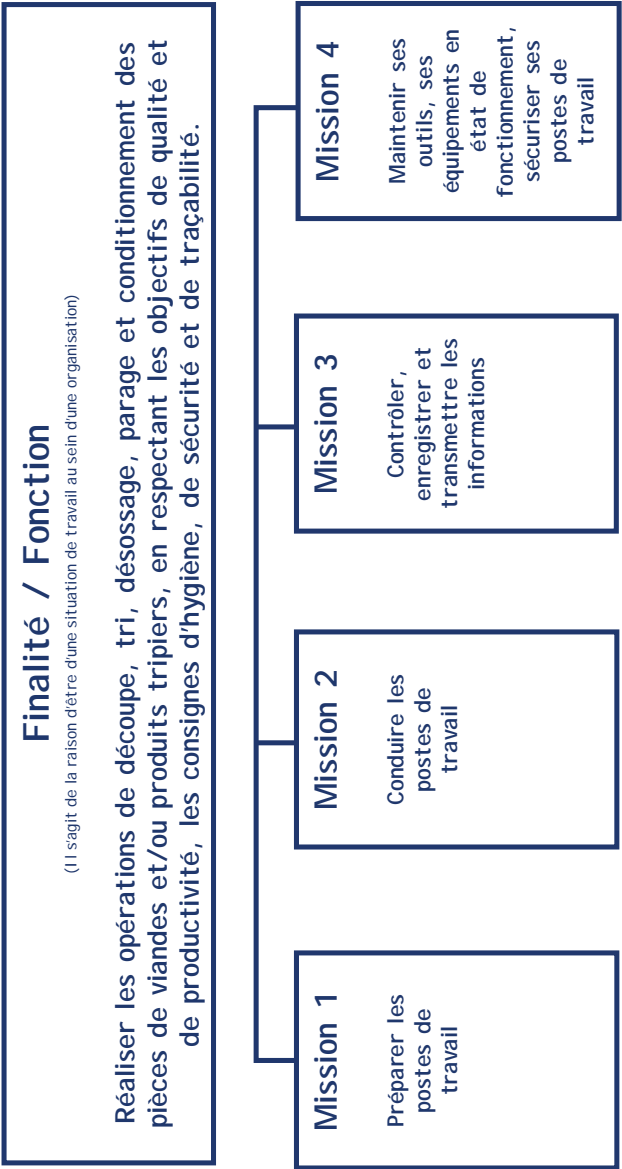




Les différentes relations fonctionnelles



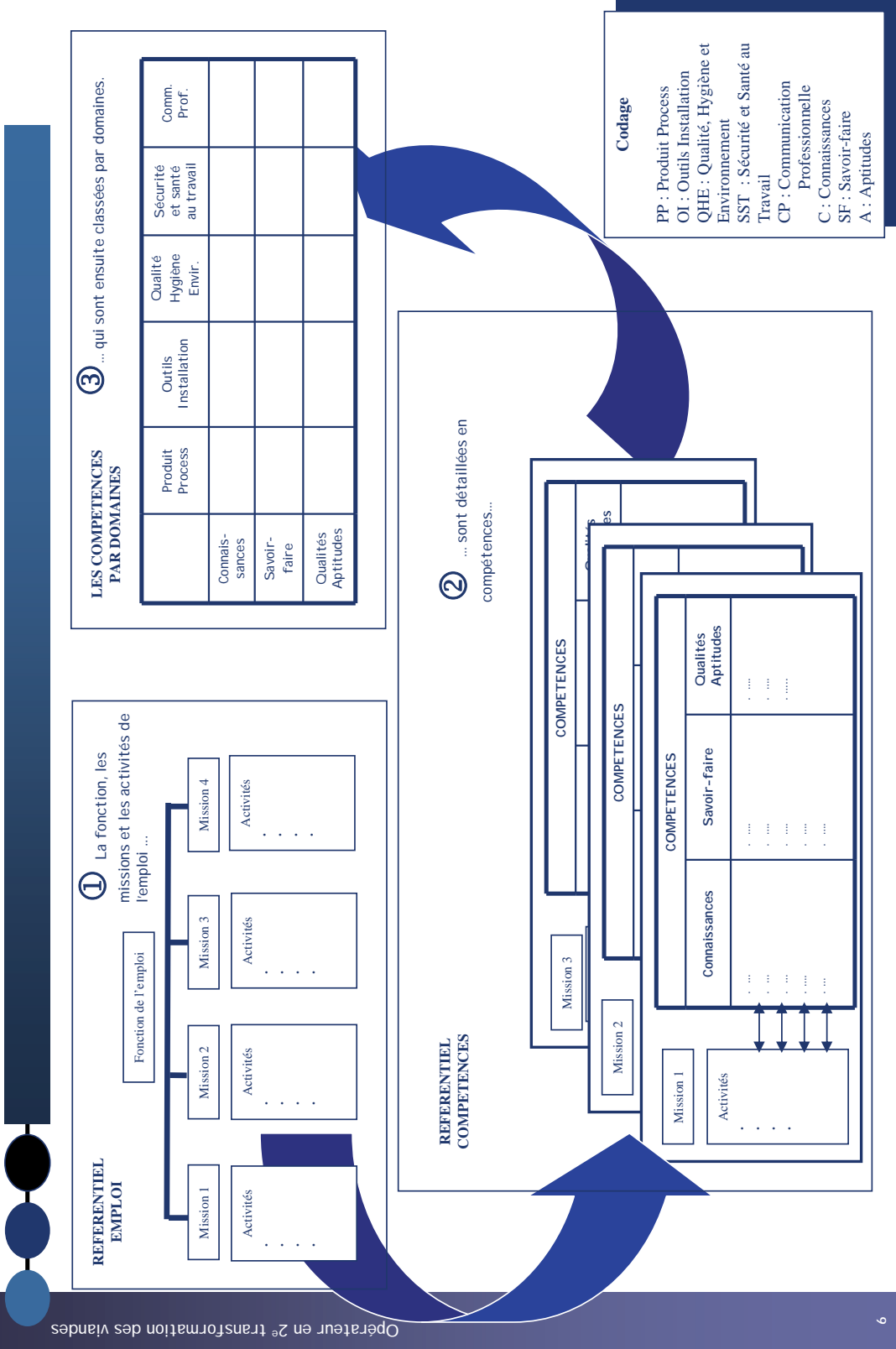
# La définition de l'emploi



<b>Situation hiérarchique</b>	Sous la responsabilité d'un responsable de secteur et, dans certaines configurations d'organisation, d'un responsable / animateur d'équipe.
-------------------------------	---



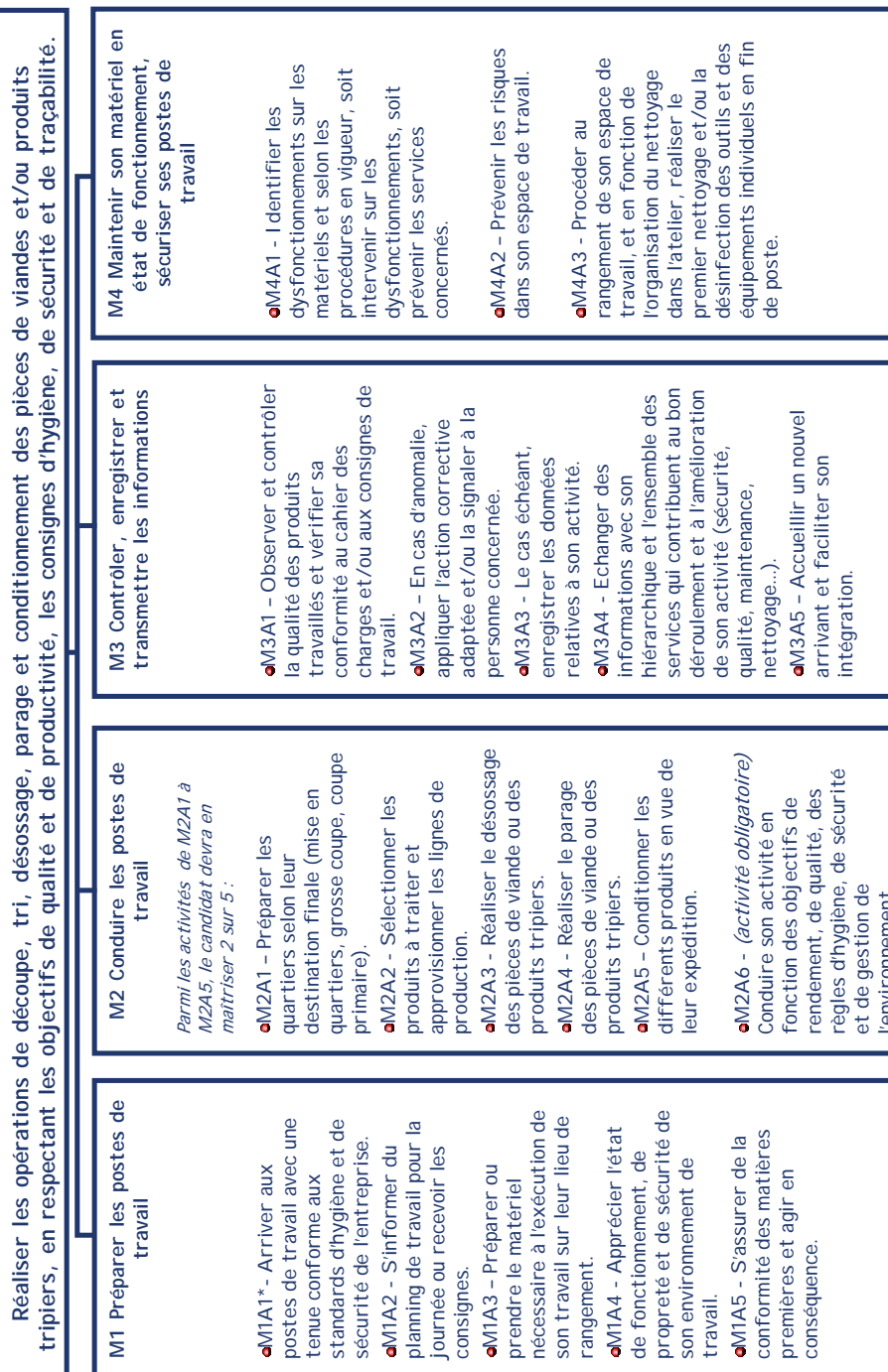
# La structure du référentiel





# Le référentiel emploi

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes



\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

## COMPETENCES

M1 Préparer les postes de travail	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M1A1 – Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.</p> <p>●M1A2 – S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les consignes.</p> <p>●M1A3 – Préparer ou prendre le matériel nécessaire à l'exécution de son travail sur leur lieu de rangement.</p> <p>●M1A4 – Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité de son environnement de travail.</p> <p>●M1A5 – S'assurer de la conformité des matières premières et agir en conséquence.</p>	<p>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et l'anatomie des pièces de viande à traiter (carcasse, quartiers...) et/ou des produits tripiers</p> <p>■PPC5 - Décrire les principales anomalies visibles des pièces de viandes et/ou des produits tripiers, les causes de mise en observation sanitaire, d'ablation et de saisie</p> <p>■OIC1 - Identifier les équipements (tables de travail, grilles, porte-couteaux, scies, chariots...) et les outils (couteaux, scies...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</p> <p>■OIC2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■OIC3 - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage, affilage des couteaux...)</p> <p>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</p> <p>■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p>	<p>■PPSF1 - Apprécier l'état des produits à travailler en fonction des normes de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</p> <p>■OISF3 - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés</p> <p>■OISF5 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements</p> <p>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</p> <p>■GSTS1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTS2 - Utiliser les protections individuelles (tenue blanche, coffre, bottes, gants...)</p> <p>■SSTS3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>

\*PPC2 : Produit Process Connaissance 2



# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process  
OI : Outils Installation  
QHE : Qualité, Hygiène et environnement  
SST : Sécurité et Santé au travail

CP : Communication Professionnelle  
C : Connaissances  
SF : Savoir-faire  
A : Aptitudes

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

## COMPETENCES

	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M2 Conduire les postes de travail</b></p> <p><i>Parmi les activités de M2A1 à M2A5, le candidat devra en maîtriser 2 sur 5 :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M2A1 – Préparer les quartiers selon leur destination finale (mise en quartiers, grosse coupe, coupe primaire).</li> <li>●M2A2 – Sélectionner les produits à traiter et approvisionner les lignes de production.</li> <li>●M2A3 – Réaliser le désossage des pièces de viande ou des produits tripiers.</li> <li>●M2A4 – Réaliser le parage des pièces de viande ou des produits tripiers.</li> <li>●M2A5 – Conditionner les différents produits en vue de leur expédition.</li> <li>●M2A6 - (activité obligatoire) Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</li> <li>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et l'anatomie des pièces de viande à traiter (carcasse, quartiers...)</li> <li>■PPC3 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</li> <li>■PPC4 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de deuxième transformation des viandes</li> <li>■PPC5 - Décrire les principales anomalies visibles des pièces de viandes et/ou des produits tripiers, les causes de mise en observation sanitaire, d'ablation et de saisie</li> <li>■PPC6 - Citer les modes de conservation des produits et les modes de conditionnement utilisés dans l'entreprise</li> <li>■PPC7 - Citer les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des produits</li> <li>■OI C1 - Identifier les équipements (tables de travail, grilles, porte-couteaux, soles, chariots...) et les outils (couteaux, scies...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li> <li>■OHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■OHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</li> <li>■OHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li> <li>■OHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■OHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■OHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li> <li>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF1 - Apprécier l'état des produits à travailler en fonction des normes de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</li> <li>■PPSF2 - Respecter les modes opératoires (trier, approvisionner, couper, scier, conditionner...) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des produits à traiter et de leur destination</li> <li>■PPSF3 - Adapter les gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à traiter pour assurer la qualité de l'opération</li> <li>■PPSF4 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, dans le respect des standards de qualité et de rendement</li> <li>■PPSF5 - Triier les co-produits (ex : cuir, os, graisses, chutes de parage, produits tripiers et abats...) en fonction de leur destination et assurer le cas échéant la gestion des MRS (Matériels à Risque Spécifié)</li> <li>■OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■OISF2 - Adapter les outils et les installations en fonction de la matière première à traiter</li> <li>■OHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li> <li>■OHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</li> <li>■OHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</li> <li>■OHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li> <li>■SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue blanche, coiffe, bottes, gants...)</li> </ul>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M3 Contrôler, enregistrer et transmettre les informations</b></p> <p>●M3A1 – Observer et contrôler la qualité des produits travaillés et vérifier sa conformité au cahier des charges et/ou aux consignes de travail.</p> <p>●M3A2 – En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée.</p> <p>●M3A3 – Le cas échéant, enregistrer les données relatives à son activité.</p> <p>●M3A4 – Echanger des informations avec son hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).</p> <p>●M3A5 – Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.</p>	<p>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et l'anatomie des pièces de viande à traiter (carcasse, quartiers...) et/ou des produits tripiers</p> <p>■PPC5 - Décrire les principales anomalies visibles des pièces de viandes et/ou des produits tripiers, les causes de mise en observation sanitaire, d'ablation et de saisie</p> <p>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</p> <p>■CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</p> <p>■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p> <p>■CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</p>	<p>■PPSF1 - Apprécier l'état des produits à travailler en fonction des normes de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</p> <p>■QHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</p> <p>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p> <p>■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</p> <p>■CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M4 Maintenir son matériel en état de fonctionnement, sécuriser ses postes de travail</b></p> <p>●M4A1 - Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés.</p> <p>●M4A2 - Prévenir les risques dans son espace de travail.</p> <p>●M4A3 - Procéder au rangement de son espace de travail, et en fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des outils et des équipements individuels en fin de poste.</p>	<p>■OI C2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■OI C3 - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage, affilage des couteaux...)</p> <p>■OI C4 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les outils et les équipements</p> <p>■QHE C5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■QHE C6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHE C7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■QHE C8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■SST C2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■SST C3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■SST C4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p>	<p>■OISF3 - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés</p> <p>■OISF4 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des matériels et équipements</p> <p>■OISF5 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements</p> <p>■QHEF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■QHEF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</p> <p>■QHEF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</p> <p>■SSTS F1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTS F2 - Utiliser les protections individuelles (tenue blanche, coiffe, bottes, gants...)</p> <p>■SSTS F3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>



# Les compétences par domaines

## Codage

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

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<p>■PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</p> <p>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et l'anatomie des pièces de viande à traiter (carcasse, quartiers...) et/ou des produits tripiers</p> <p>■PPC3 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</p> <p>■PPC4 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de deuxième transformation des viandes</p> <p>■PPC5 - Décrire les principales anomalies visibles des pièces de viandes et/ou des produits tripiers, les causes de mise en observation sanitaire, d'ablation et de saisie utilisés dans l'entreprise</p> <p>■PPC7 - Citer les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des produits</p>	<p>■OIC1 - Identifier les équipements (tables de travail, grilles, porte-couteaux, scies, charlots...) et les outils (couteaux, scies...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</p> <p>■OIC2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■OIC3 - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage, affilage des couteaux...)</p> <p>■OIC4 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les outils et les équipements</p>
Savoir-faire	<p>■PPSF1 - Apprécier l'état des produits à travailler en fonction des normes de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■PPSF2 - Respecter les modes opératoires (trier, approvisionner, couper, scier, conditionner...) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des produits à traiter et de leur destination</p> <p>■PPSF3 - Adapter les gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à traiter pour assurer la qualité de l'opération</p> <p>■PPSF4 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, dans le respect des standards de qualité et de rendement</p> <p>■PPSF5 - Tripler les co-produits (ex : cuir, os, graisses, chutes de parage, produits tripiers et abats...) en fonction de leur destination et assurer le cas échéant la gestion des MRS (Matériels à Risque Spécifique)</p>	<p>■OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</p> <p>■OISF2 - Adapter les outils et les installations en fonction de la matière première à traiter</p> <p>■OISF3 - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés</p> <p>■OISF4 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des matériels et équipements</p> <p>■OISF5 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements</p>
Aptitudes	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dexterité	



# Les compétences par domaines

## Codage

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

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

	QUALITE, HYGIENE et ENVIRONNEMENT	SECURITE et SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</li> <li>■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li> <li>■QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</li> <li>■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</li> <li>■QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li> <li>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> <li>■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</li> <li>■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</li> <li>■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</li> <li>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</li> <li>■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li> <li>■CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</li> </ul>
Savoir - Faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li> <li>■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</li> <li>■QHESF4 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</li> <li>■QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</li> <li>■QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</li> <li>■QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SSTS1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■SSTS2 - Utiliser les protections individuelles (tenue blanche, coiffe, bottes, gants...)</li> <li>■SSTS3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li> <li>■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> <li>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</li> <li>■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</li> <li>■CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</li> </ul>
Qualités	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité		
Aptitudes			



# Évaluation

Industries Alimentaires



Version mars 2012

Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation  
des viandes

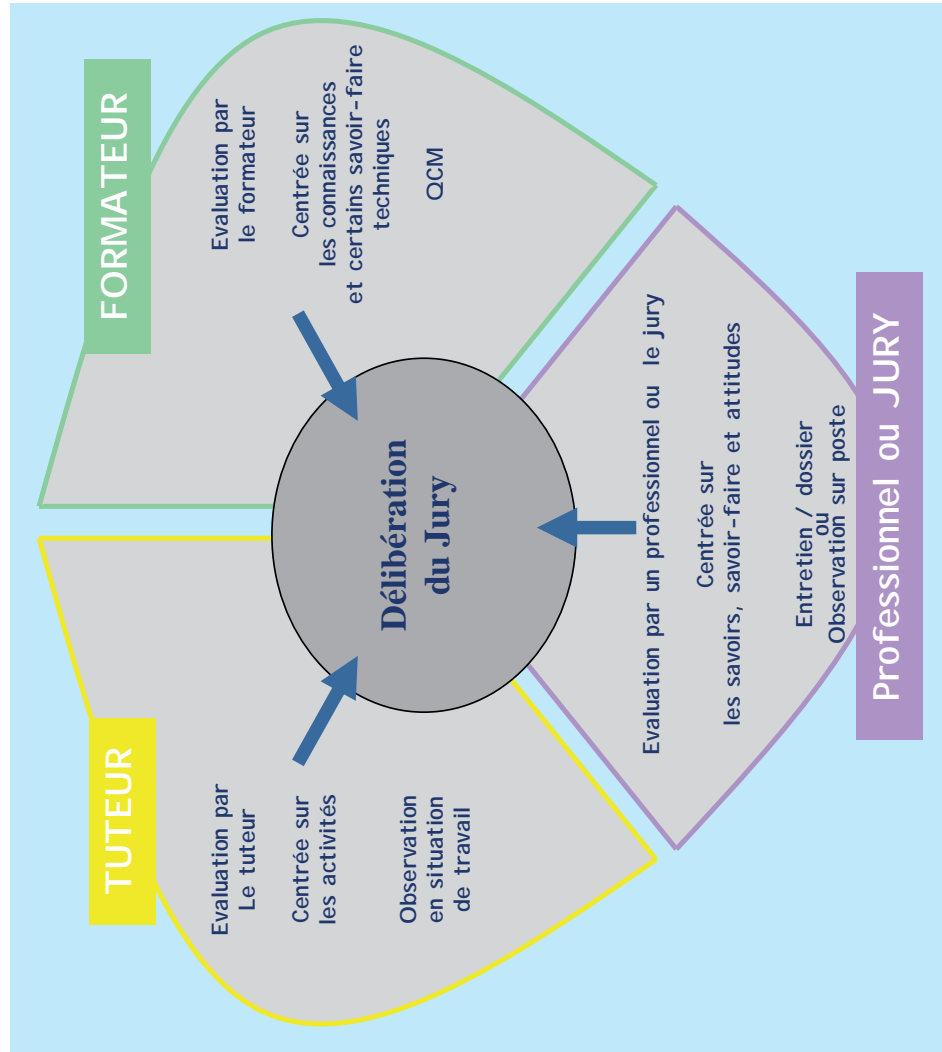
Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

14



## Les différents types d'évaluation



### PRINCIPES

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

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

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



# L'évaluation



Opérateur en 2<sup>e</sup> transformation des viandes

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

## L'évaluation formateur

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

## L'évaluation tuteur

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

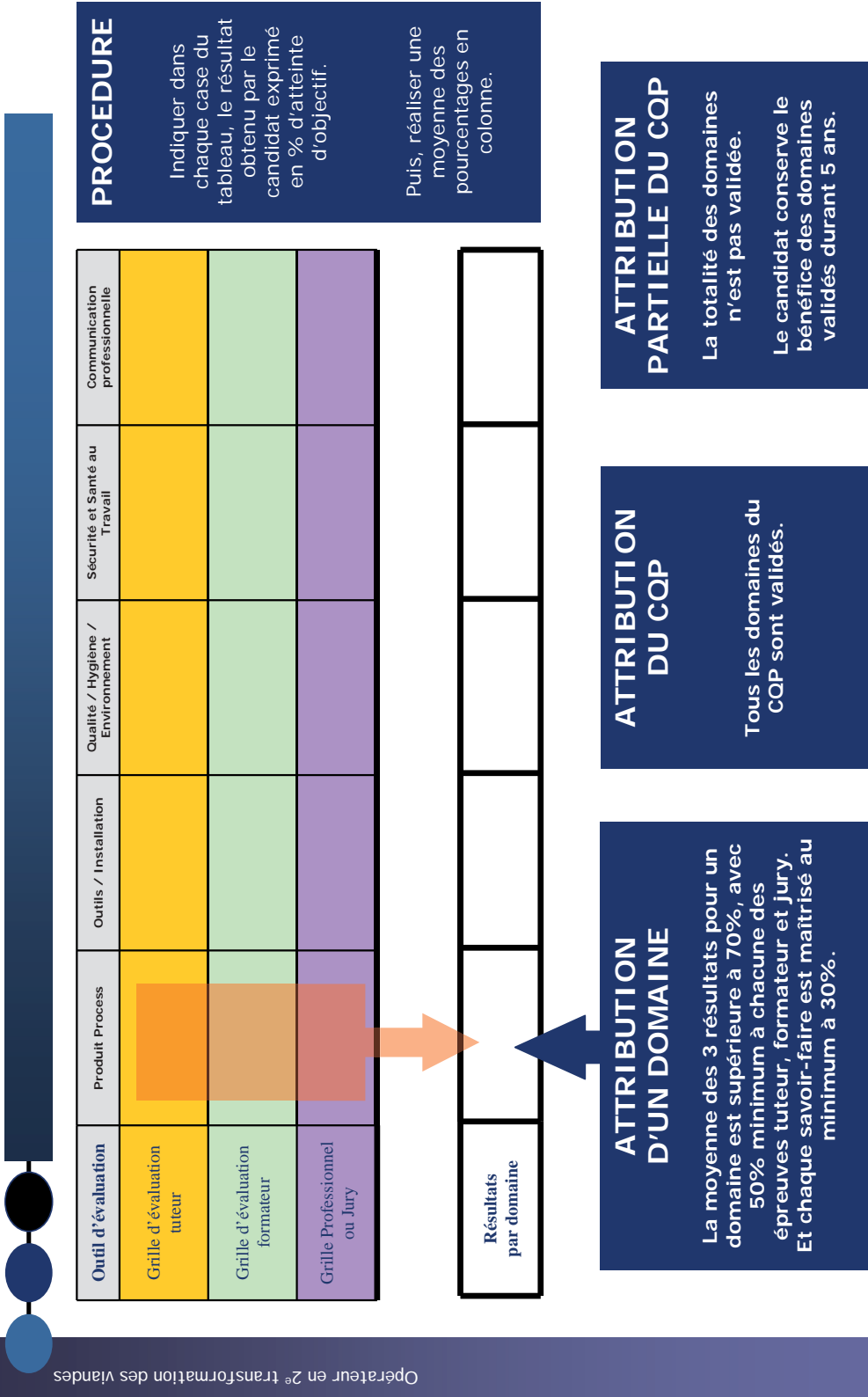
## L'évaluation jury

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


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



# Grille de synthèse globale







Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires

Version mars 2012

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation  
des viandes

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

1



# Des CQP pour les salariés



Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

## Ce que peut m'apporter le CQP

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

## Vous avez dit CQP ?

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

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

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

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

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

## Que va-t-on évaluer ?

### Évaluation des activités par un tuteur

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

### Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

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

### Synthèse de l'évaluation par un Jury

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



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

## Quels objectifs?

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

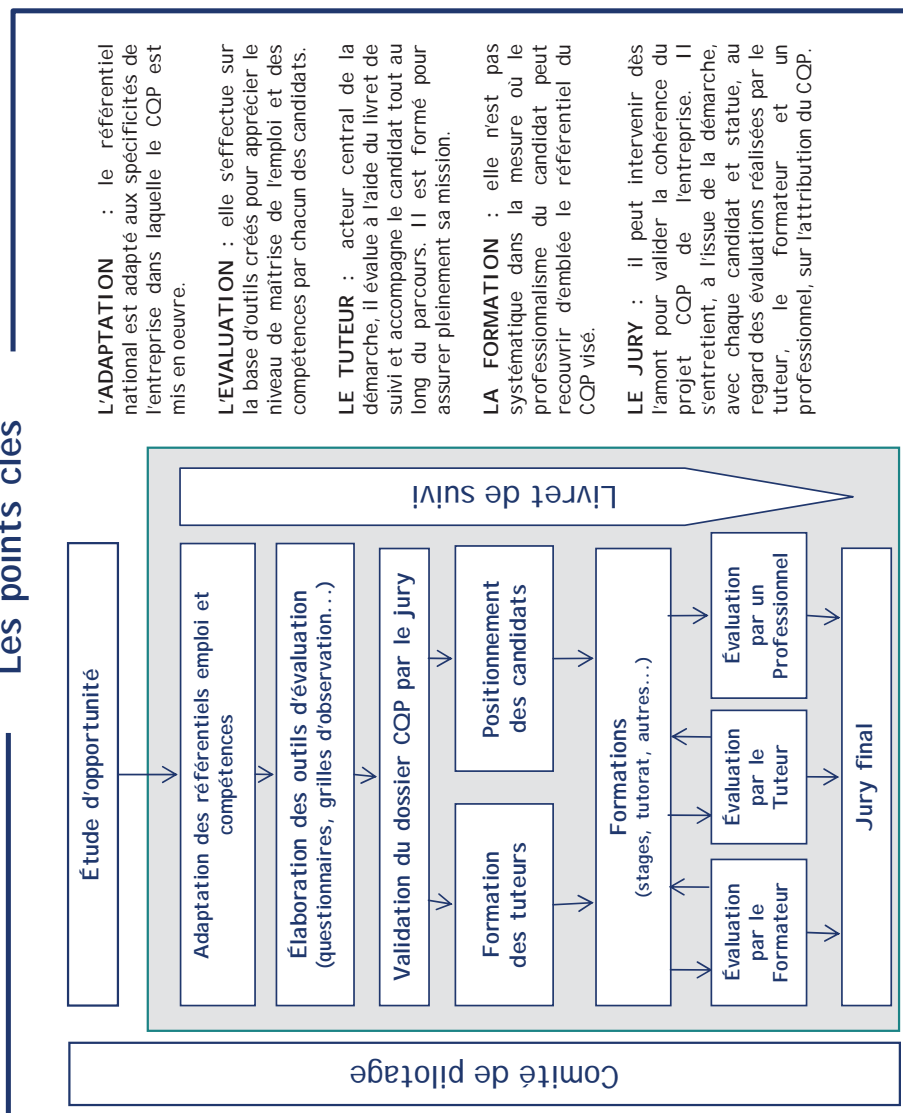
### Insertion

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

### Valorisation

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

## Les points clés



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

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

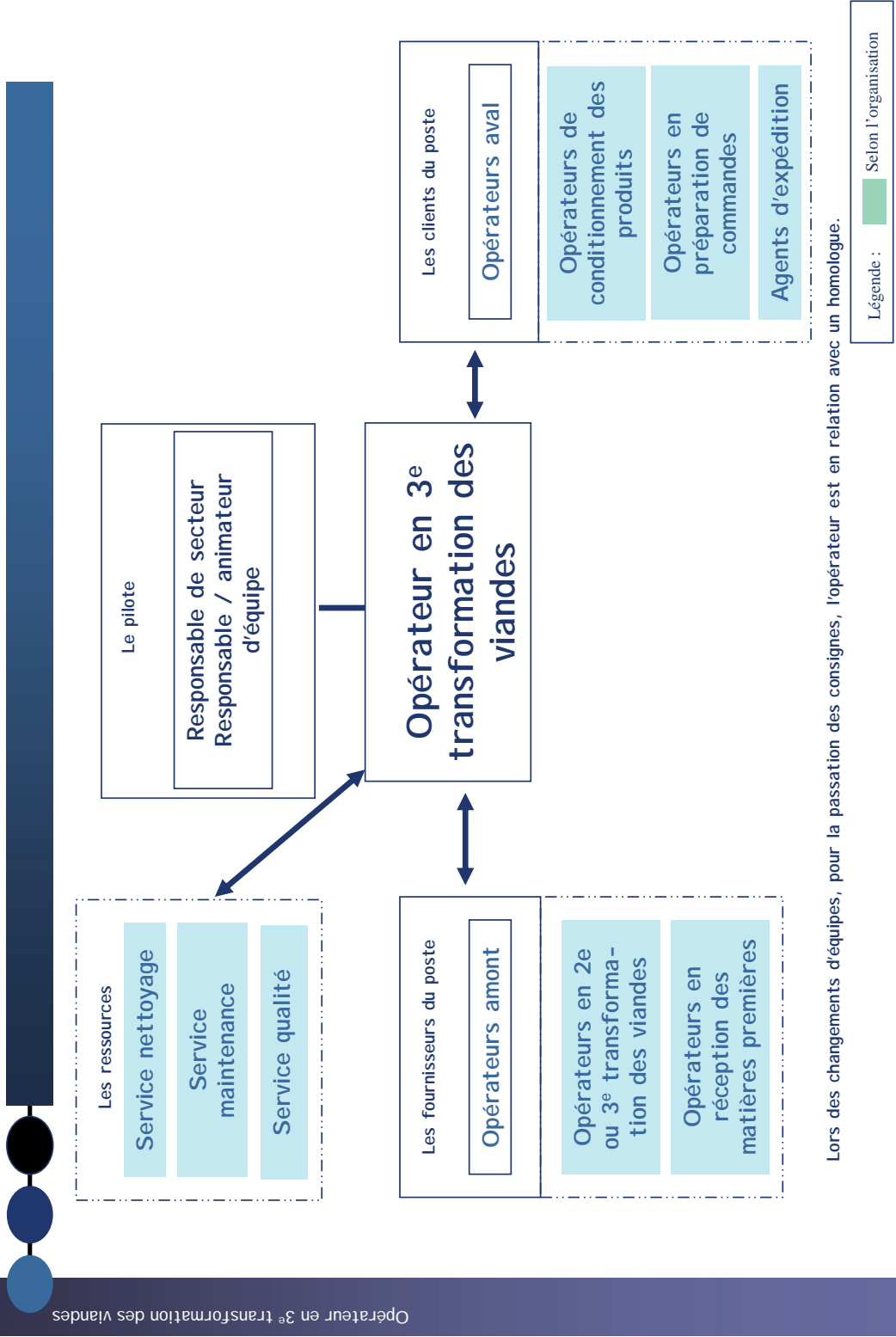
**LE TUTEUR** : acteur central de la démarche, il évalue à l'aide du livret de suivi et accompagne le candidat tout au long du parcours. Il est formé pour assurer pleinement sa mission.

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

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

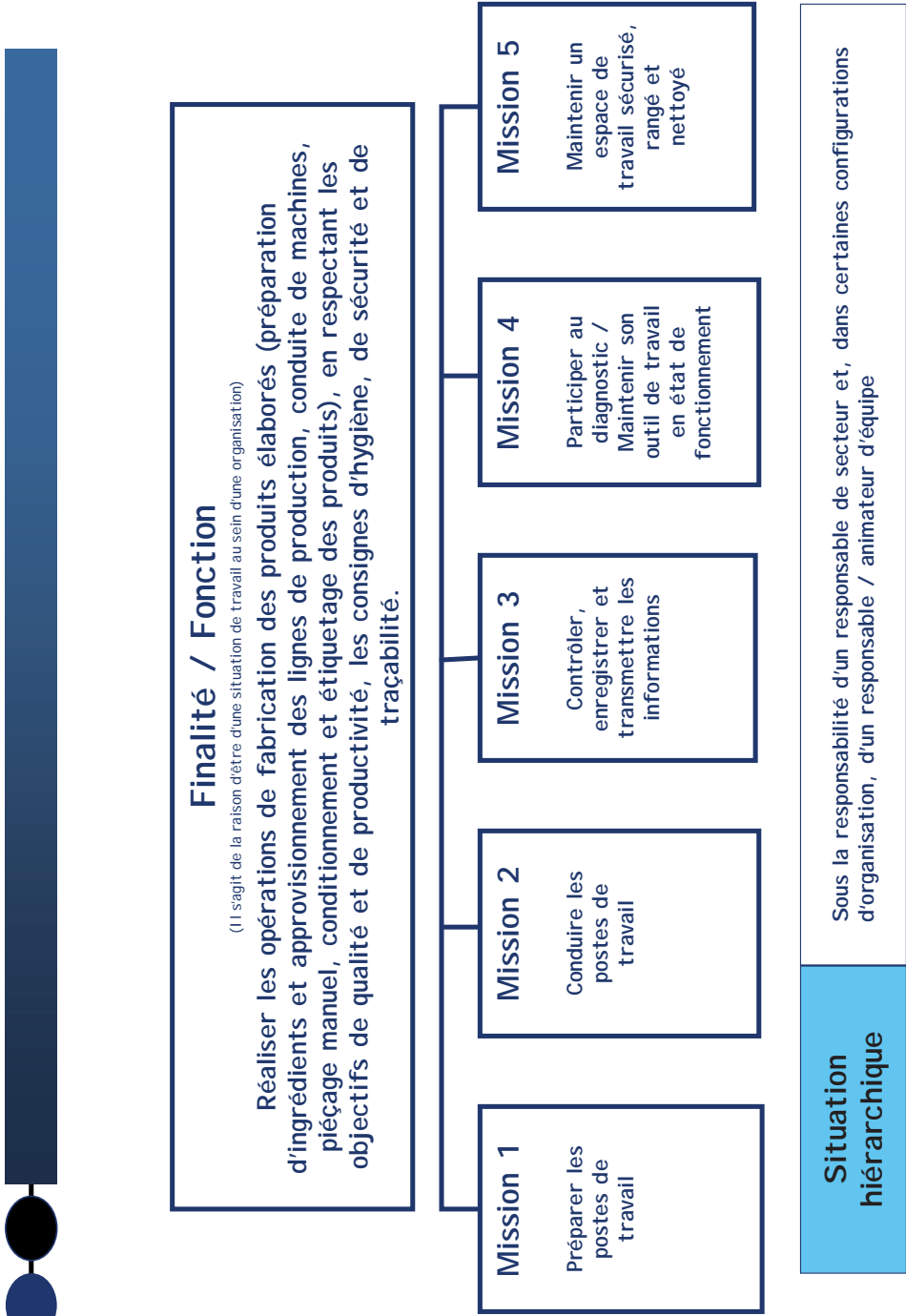


# Les différentes relations fonctionnelles





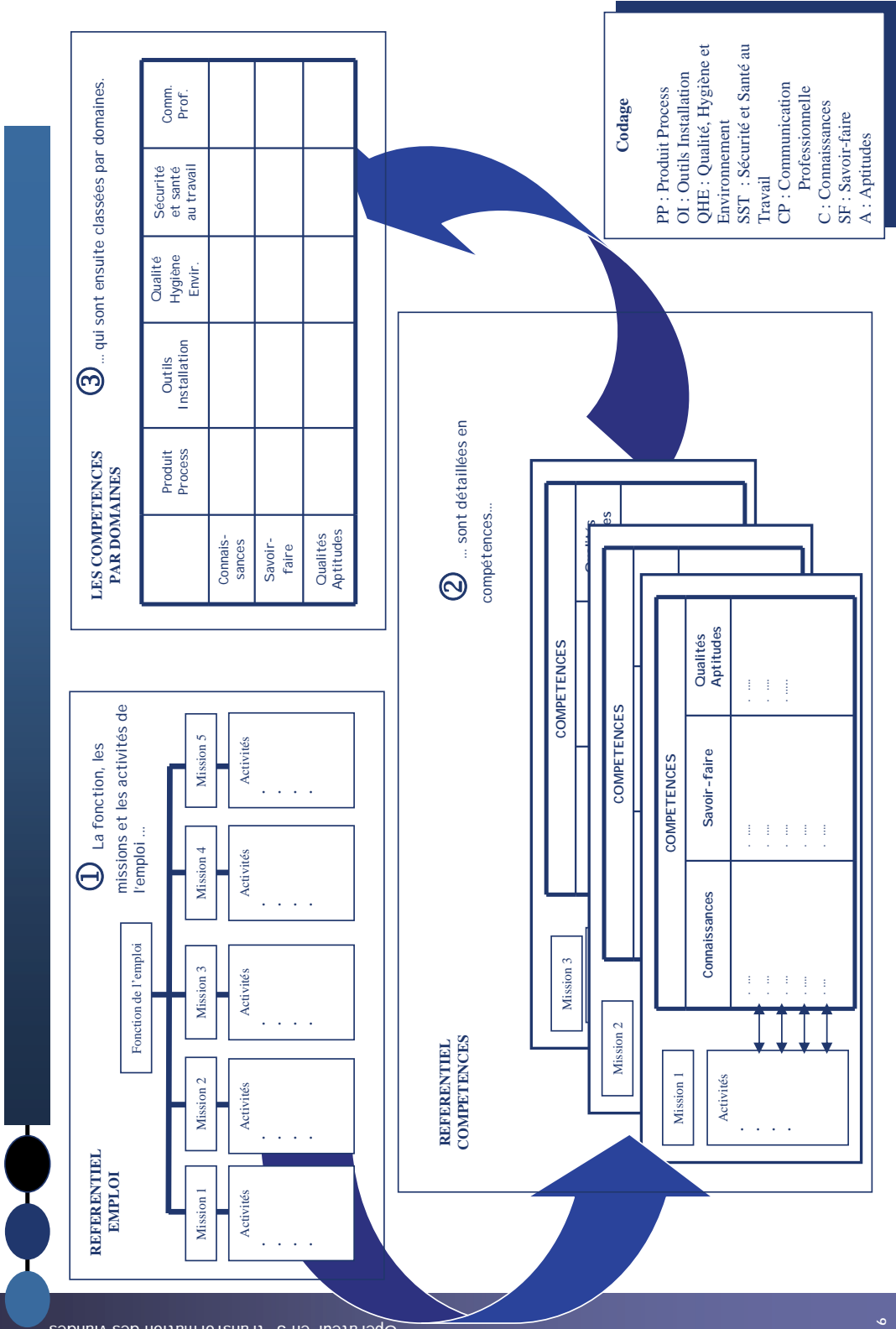
# La définition de l'emploi





# La structure du référentiel

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes





# Le référentiel emploi

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

Réaliser les opérations de fabrication des produits élaborés (préparation d'ingrédients et approvisionnement des lignes de production, conduite de machines, piéçage manuel, conditionnement et étiquetage des produits), en respectant les objectifs de qualité et de productivité, les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.

## M1 Préparer les postes de travail

- ❖ M1A1\* - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.
- ❖ M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les consignes.
- ❖ M1A3 - Vérifier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité du matériel, des machines et des installations.
- ❖ M1A4 - Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage des machines et des installations.
- ❖ M1A5 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières, produits, et consommables nécessaires à la réalisation de son activité.

## M2 Conduire les postes de travail

*Parmi les activités M2A1, M2A2, M2A3, M2A4, le candidat devra en maîtriser 2 sur 4 :*

- ❖ M2A1 - Préparer les ingrédients et les matières premières, réaliser les recettes et approvisionner les lignes de production.
- ❖ M2A2 - Assurer la conduite d'une ou plusieurs machines de fabrication : démarrage, approvisionnement, réglage, arrêt.
- ❖ M2A3 - Assurer la conduite d'une installation de conditionnement et d'étiquetage : démarrage, approvisionnement, réglage, arrêt.
- ❖ M2A4 - Préparer des pièces de viande par piéçage manuel ou préparer des produits tripiers par parage et piéçage manuel en fonction des produits de sortie attendus.
- ❖ M2A5 - (activité obligatoire) Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.

## M3 Contrôler, enregistrer et transmettre les informations

- ❖ M3A1 - Observer et contrôler la qualité des produits travaillés / finis et vérifier leur conformité au cahier des charges et/ou aux consignes de travail.
- ❖ M3A2 - En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée.
- ❖ M3A3 - Enregistrer et/ou transmettre les données relatives à son activité.
- ❖ M3A4 - Echanger des informations avec son hiérarchie et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).
- ❖ M3A5 - Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.

## M4 Participer au diagnostic / Maintenir son outil de travail en état de fonctionnement

- ❖ M4A1 - Détecter les anomalies et les dysfonctionnements sur les matériels, les machines ou les installations.
- ❖ M4A2 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement.
- ❖ M4A3 - Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnements.
- ❖ M4A4 - Décrire avec précision les dysfonctionnements et ses premières interventions au service de maintenance en lui fournissant toutes les informations utiles.
- ❖ M4A5 - Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre du fonctionnement des machines ou des installations.

## M5 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé

- ❖ M5A1 - Prévenir les risques dans son espace de travail.
- ❖ M5A2 - Procéder au rangement de son espace de travail, et en fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des matériels, éventuellement des machine et des installations en fin de poste.

\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

## COMPETENCES

COMPETENCES	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<b>M1 Préparer les postes de travail</b>  <b>M1A1*</b> - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.  <b>M1A2</b> - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les consignes.	<b>OIC1</b> - Identifier les outils et les équipements nécessaires aux différents postes de travail, leur fonctionnement, les modalités d'utilisation et justifier de leur emploi en fonction des activités à réaliser <b>OIC2</b> - Apprécier l'état de fonctionnement des outils et des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé <b>OIC6</b> - Citer les points critiques à contrôler sur les machines ou les installations <b>OIC9</b> - Citer les fréquences d'entretien des machines ou des installations, des matériels et des équipements <b>QHEC6</b> - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité <b>QHEC7</b> - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des machines, des matériels et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien <b>SSTC1</b> - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise <b>SSTC3</b> - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels <b>SSTC4</b> - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et/ou à la conduite de machines et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre	<b>OISF1</b> - Utiliser les outils et les équipements conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité <b>OISF2</b> - Adapter les outils et les équipements en fonction de la matière première à traiter et des produits finis à réaliser <b>OISF5</b> - Contrôler l'état de fonctionnement des machines, des installations et des matériels utilisés <b>OISF9</b> - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des machines, des installations et des matériels <b>QHESF6</b> - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit <b>QHESF7</b> - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des machines, des installations et des matériels <b>SSTSFI</b> - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail <b>SSTSFI2</b> - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...) <b>SSTSFI3</b> - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dexterité

\*OIC1 : Outils Installation Connaissance 1



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

## COMPETENCES

SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>■PPSF1 - Apprécier l'état des matières premières à travailler, consommables et produits en fonction des normes de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■PPSF7 - Assurer le cas échéant la gestion des produits impropres à la consommation</p> <p>■OISF3 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt des différents éléments de la machine ou de l'installation en respectant les procédures en vigueur</p> <p>■OISF4 - Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle de la machine ou de l'installation</p> <p>■OISF6 - Procéder aux activités de réglage, de changement de formats sur les machines et les installations pour en optimiser le fonctionnement</p> <p>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles sur les matières premières, les produits, les consommables et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>
<p>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races), l'anatomie des pièces de viande à traiter et/ou des produits tripiers</p> <p>■PPC5 - Décrire les principales anomalies visibles sur les matières premières et les produits finis, les causes possibles d'altération</p> <p>■PPC6 - Citer les différents produits et matières premières utilisés dans l'entreprise, leurs modes de conservation et de conditionnement</p> <p>■PPC7 - Citer les principales caractéristiques des consommables nécessaires à son activité</p> <p>■OIC3 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation, les principaux organes (capteurs, injecteurs, vannes...) et son rôle dans le processus de production</p> <p>■OIC4 - Citer les étapes du mode opératoire de conduite d'une machine ou d'une installation depuis la mise en route à l'arrêt</p> <p>■OIC5 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de sa machine ou de son installation pour répondre aux critères de qualité et de rendement</p> <p>■OIC6 - Citer les points critiques à contrôler sur les machines ou les installations</p> <p>■OIC8 - Identifier les moyens et les instruments de contrôle sur la machine ou l'installation et leur fonctionnalité</p> <p>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles à effectuer sur les matières premières, les produits et les consommables par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</p> <p>■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p>	<p>■M1A4 - Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage des machines et des installations.</p> <p>■M1A5 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières, produits, et consommables nécessaires à la réalisation de son activité.</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			
CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES	
<p><b>M2 Conduire les postes de travail</b></p> <p><i>Parmi les activités M2A1, M2A2, M2A3, M2A4, le candidat devra en maîtriser 2 sur 4 :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● M2A1 - Préparer les ingrédients et les matières premières, réaliser les recettes et approvisionner les lignes de production</li> <li>● M2A2 - Assurer la conduite d'une ou plusieurs machines de fabrication : démarrage, approvisionnement, conduite, arrêt.</li> <li>● M2A3 - Assurer la conduite d'une installation de conditionnement et d'étiquetage : démarrage, paramétrage, conduite, arrêt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF2 - S'approvisionner en matières premières, ingrédients et consommables</li> <li>■PPSF3 - Respecter les modes opératoires (préparer, trier, conduire une machine, peler manuellement, conditionner, étiqueter...) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des produits ou recettes à réaliser</li> <li>■PPSF5 - Réaliser une alimentation régulière des machines et des installations en matières premières et consommables pour éviter les ruptures ou les excès et assurer avec efficacité le flux de production</li> <li>■OISF1 - Utiliser les outils et les équipements conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■OISF3 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt des différents éléments de la machine ou de l'installation en respectant les procédures en vigueur</li> <li>■OISF6 - Procéder aux activités de réglage, de changement de formats sur les machines et les installations pour en optimiser le fonctionnement</li> <li>■QHEF3 - Contrôler et interpréter les données de la production au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...) et envisager les causes possibles</li> </ul>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>	



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			QUALITES APTITUDES
CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE		
<ul style="list-style-type: none"><li>■PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</li><li>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races), l'anatomie des pièces de viande à traiter et/ou des produits tripiers</li><li>■PPC3 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</li><li>■PPC4 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de troisième transformation des viandes</li><li>■PPC6 - Citer les différents produits et matières premières utilisés dans l'entreprise, leurs modes de conservation et de conditionnement</li><li>■PPC7 - Citer les principales caractéristiques des consommables nécessaires à son activité</li><li>■PPC10 - Citer les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des produits</li><li>■OI C1 - Identifier les outils et les équipements nécessaires aux différents postes de travail, leur fonctionnement, les modalités d'utilisation et justifier de leur emploi en fonction des activités à réaliser</li><li>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li><li>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</li><li>■QHEC3 - Citer les contrôles à effectuer sur les matières premières, les produits et les consommables par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li><li>■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li><li>■QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li><li>■QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li><li>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li><li>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li><li>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>■PPSF2 - S'approvisionner en matières premières, ingrédients et consommables</li><li>■PPSF3 - Respecter les modes opératoires (préparer, trier, conduire une machine, piécer manuellement, conditionner, étiqueter...) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des produits ou recettes à réaliser</li><li>■PPSF4 - Adapter les gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à traiter pour assurer la qualité de la production</li><li>■PPSF6 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, des dysfonctionnement, dans le respect des standards de qualité et de rendement</li><li>■PPSF7 - Assurer le cas échéant la gestion des produits impropres à la consommation</li><li>■OISF1 - Utiliser les outils et les équipements conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li><li>■OISF2 - Adapter les outils et les équipements en fonction de la matière première à traiter et des produits finis à réaliser</li><li>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li><li>■QHESF5 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel technique non conforme ou d'une anomalie de la machine</li><li>■QHESF6 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</li><li>■QHESF8 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li><li>■SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li><li>■SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</li></ul>	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité	

M2 Conduire les postes de travail (suite)  Parmi les activités M2A1, M2A2, M2A3, M2A4, le candidat devra en maîtriser 2 sur 4 :	<ul style="list-style-type: none"><li>●M2A4 – Préparer des pièces de viande par piéçage manuel ou préparer des produits tripiers par parage et piéçage manuel en fonction des produits de sortie attendus.</li><li>●M2A5 - (activité obligatoire) Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.</li></ul>
---	---



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M3 Contrôler, enregistrer et transmettre les informations</b></p> <p>● M3A1 – Observer et contrôler la qualité des produits travaillés / finis et vérifier leur conformité au cahier des charges et/ou aux consignes de travail.</p> <p>● M3A2 – En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée.</p> <p>● M3A3 – Enregistrer et/ou transmettre les données relatives à son activité.</p> <p>● M3A4 – Echanger des informations avec son hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).</p> <p>● M3A5 – Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.</p>	<p>■ PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races), l'anatomie des pièces de viande à traiter et/ou des produits tripiers</p> <p>■ PPC5 - Décrire les principales anomalies visibles sur les matières premières et les produits finis, les causes possibles d'altération</p> <p>■ PPC6 - Citer les différents produits et matières premières utilisés dans l'entreprise, leurs modes de conservation et de conditionnement</p> <p>■ PPC7 - Citer les principales caractéristiques des consommables nécessaires à son activité</p> <p>■ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■ QHEC3 - Citer les contrôles à effectuer sur les matières premières, les produits et les consommables par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■ QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</p> <p>■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</p> <p>■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■ CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p> <p>■ CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</p>	<p>■ PPSF1 - Apprécier l'état des matières premières à travailler, consommables et produits en fonction des normes de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■ PPSF7 - Assurer le cas échéant la gestion des produits impropres à la consommation</p> <p>■ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles sur les matières premières, les produits, les consommables et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■ QHESF3 - Contrôler et interpréter les données de la production au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...) et envisager les causes possibles</p> <p>■ QHESF4 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</p> <p>■ QHESF5 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel technique non conforme ou d'une anomalie de la machine</p> <p>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs avant et aval les informations utiles à son activité</p> <p>■ CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p> <p>■ CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</p> <p>■ CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M4 Participer au diagnostic / Maintenir son outil de travail en état de fonctionnement</b></p> <p>●M4A1 – Détecter les anomalies et les dysfonctionnements sur les matériels, les machines ou les installations.</p> <p>●M4A2 – Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement.</p> <p>●M4A3 – Intervenir, éventuellement, sur les dysfonctionnement.</p> <p>●M4A4 – Décrire avec précision les dysfonctionnements et ses premières interventions au service de maintenance en lui fournissant toutes les informations utiles.</p> <p>●M4A5 – Peut être sollicité pour la résolution de problèmes dans le cadre du fonctionnement des machines ou des</p>	<p>■OIC2 - Apprécier l'état de fonctionnement des outils et des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■OIC3 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation, les principaux organes (capteurs, injecteurs, vannes...) et son rôle dans le processus de production</p> <p>■OIC4 - Citer les étapes du mode opératoire de conduite d'une machine ou d'une installation depuis la mise en route à l'arrêt</p> <p>■OIC5 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de sa machine ou de son installation pour répondre aux critères de qualité et de rendement</p> <p>■OIC6 - Citer les points critiques à contrôler sur les machines ou les installations</p> <p>■OIC7 - Citer les procédures d'intervention sur les machines ou les installations (maintenance de premier niveau, changement de format, démontage...) relevant de son champ de responsabilité</p> <p>■OIC8 - Identifier les moyens et les instruments de contrôle sur la machine ou l'installation et leur fonctionnalité</p> <p>■OIC9 - Citer les fréquences d'entretien des machines ou des installations, des matériels et des équipements</p> <p>■OIC10 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les machines, les installations, les outils et les équipements</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles à effectuer sur les matières premières, les produits et les consommables par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des machines, des matériels et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et/ou à la conduite de machines et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p> <p>■CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</p>	<p>■OI SF4 - Vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle de la machine ou de l'installation</p> <p>■OI SF5 - Contrôler l'état de fonctionnement des machines, des installations et des matériels utilisés</p> <p>■OI SF6 - Procéder aux activités de réglage, de changement de formats sur les machines et les installations pour en optimiser le fonctionnement</p> <p>■OI SF7 - Procéder aux activités de maintenance de premier niveau sur les machines ou les installations relevant de son champ de responsabilité</p> <p>■OI SF8 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des machines ou des installations et des matériels</p> <p>■OI SF9 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des machines, des installations et des matériels</p> <p>■QHESF3 - Contrôler et interpréter les données de la production au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...) et envisager les causes possibles</p> <p>■QHESF7 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des machines, des installations et des matériels</p> <p>■SSTS1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTS2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coffre, bottes, gants...)</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p> <p>■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</p> <p>■CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M5 Maintenir un espace de travail sécurisé, rangé et nettoyé</b></p> <p>●M5A1- Prévenir les risques dans son espace de travail.</p> <p>●M5A2 - Procéder au rangement de son espace de travail, et en fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des matériels, éventuellement des machine et des installations en fin de poste.</p>	<p>■OIC2 – Apprécier l'état de fonctionnement des outils et des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■OIC9 – Citer les fréquences d'entretien des machines ou des installations, des matériels et des équipements</p> <p>■QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■QHEC6 – Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des machines, des matériels et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■SSTC3 – Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■SSTC4 – Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et/ou à la conduite de machines et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p>	<p>■OISF5 - Contrôler l'état de fonctionnement des machines, des installations et des matériels utilisés</p> <p>■OISF9 – Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des machines, des installations et des matériels</p> <p>■QHESF6 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■QHESF7 – Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des machines, des installations et des matériels</p> <p>■QHESF8 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</p> <p>■SSTSFI - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTSFI2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</p> <p>■SSTSFI3 – Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité</p>



# Les compétences par domaines

Opérateur en 3 <sup>e</sup> transformation des viandes			



# Les compétences par domaines

## Codage

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

Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation des viandes

	QUALITE, HYGIENE et ENVIRONNEMENT	SECURITE et SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■OHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</li> <li>■OHEC3 - Citer les contrôles à effectuer sur les matières premières, les produits et les consommables par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li> <li>■OHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</li> <li>■OHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■OHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■OHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des machines, des matériels et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</li> <li>■OHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li> <li>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> <li>■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et/ou à la conduite de machines et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■GPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</li> <li>■GPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service qualité, maintenance...)</li> <li>■GPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</li> <li>■GPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</li> <li>■GPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant d'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■GPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li> <li>■GPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</li> </ul>
Savoir-Faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li> <li>■OHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles sur les matières premières, les produits, les consommables et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■OHESF3 - Contrôler et interpréter les données de la production au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...) et envisager les causes possibles</li> <li>■OHESF4 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</li> <li>■OHESF5 - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel technique non conforme ou d'une anomalie de la machine</li> <li>■OHESF6 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</li> <li>■OHESF7 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des machines, des installations et des matériels</li> <li>■OHESF8 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SSTS1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■SSTS2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</li> <li>■SSTS3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li> <li>■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> <li>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</li> <li>■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</li> <li>■CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</li> </ul>
Qualités	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Précision, Dextérité		



## Terminologies liées au domaine de compétences « outils – installation »

- On appelle matériel l'ensemble des outils et des équipements, soit :
  - Les outils : les couteaux et tous autres outils manuels tranchants ou non tranchants
  - Les équipements : chariots de transports, bac, table de travail, transpalette, balance...
- On distinguera parmi les « machines », suivant leur degré de complexité :
  - Les machines : nécessitant un minimum de réglages, elles sont peu complexes à faire fonctionner (bouton marche-arrêt, approvisionnement)
    - Ex : couteur, broyeur...
  - Les installations : machines de fabrication et de conditionnement : nécessitant un paramétrage, des réglages et des ajustements en amont et pendant la production
    - Ex : formeuse, poussoir, trancheur industriel, machines de conditionnement, groupe d'étiquetage...



# Évaluation

Industries Alimentaires



Version mars 2012

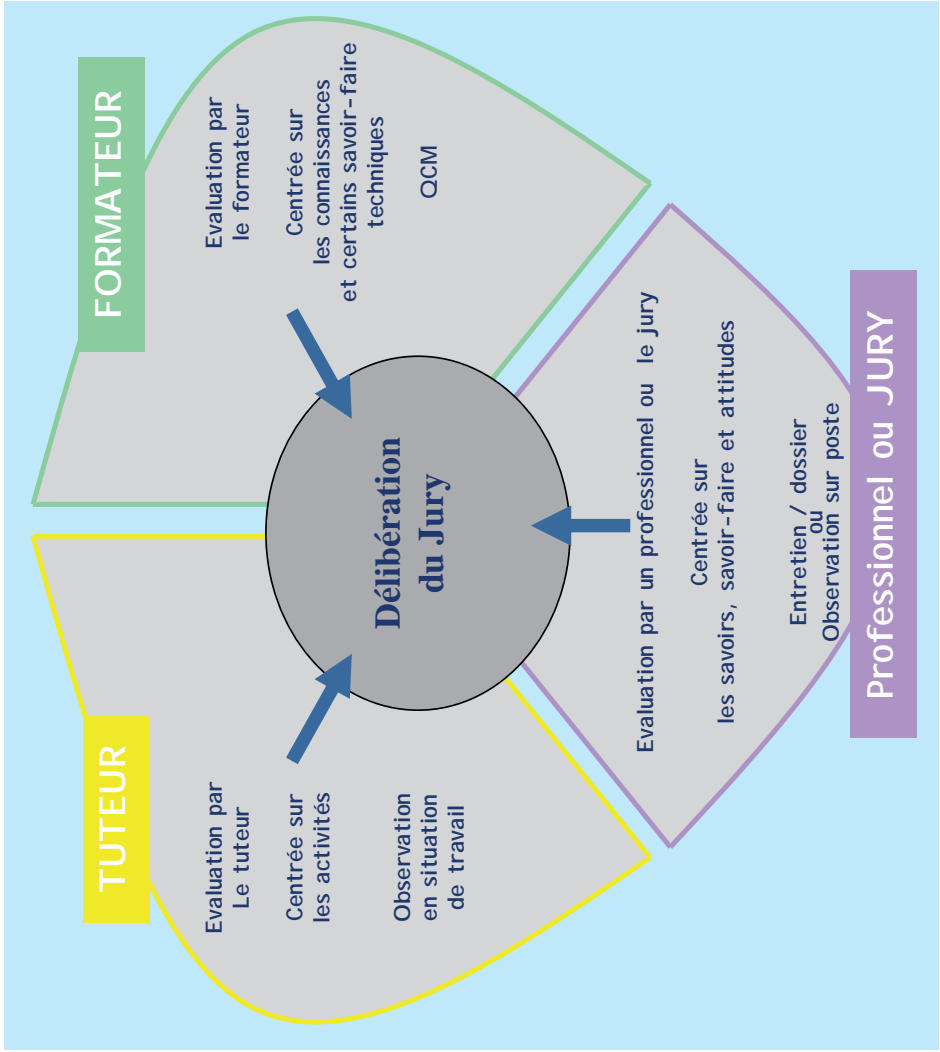
Opérateur en 3<sup>e</sup> transformation  
des viandes

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes



# Les différents types d'évaluation



PRINCIPES
Le tuteur observe, en situation de travail, le candidat à son poste et peut déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il reporte le résultat de ses observations sur la grille d'observation par le tuteur.
Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoirs et de certains savoir-faire nécessaires à la maîtrise de l'emploi.
Lorsque les évaluations par les tuteurs et par le formateur sont réalisées et que le candidat a atteint le niveau requis pour obtenir le CCP, alors le jury est réuni pour la passation de l'épreuve finale de synthèse.



# L'évaluation



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

## L'évaluation formateur

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

## L'évaluation tuteur

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

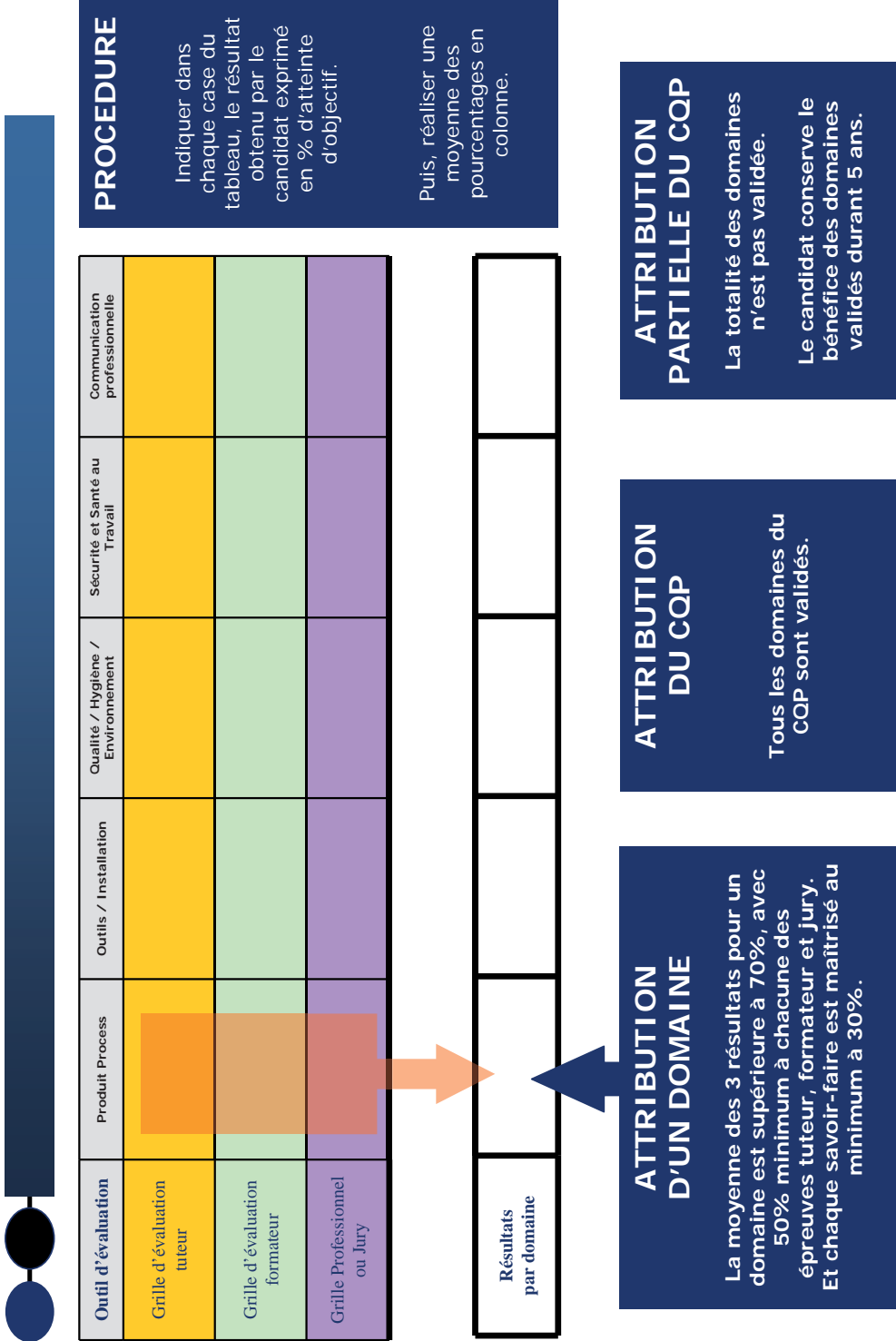
## L'évaluation jury

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

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




# Grille de synthèse globale






Industries Alimentaires



Version mars 2012



Certificat de Qualification Professionnelle

Opérateur en préparation de  
commandes

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

1



# Des CQP pour les salariés



Opérateur en préparation de commandes

## Ce que peut m'apporter le CQP

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

## Vous avez dit CQP ?

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

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

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

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

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

## Que va-t-on évaluer ?

### Évaluation des activités par un tuteur

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

### Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

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

### Synthèse de l'évaluation par un Jury

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



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

Opérateur en préparation de commandes

## Quels objectifs?

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

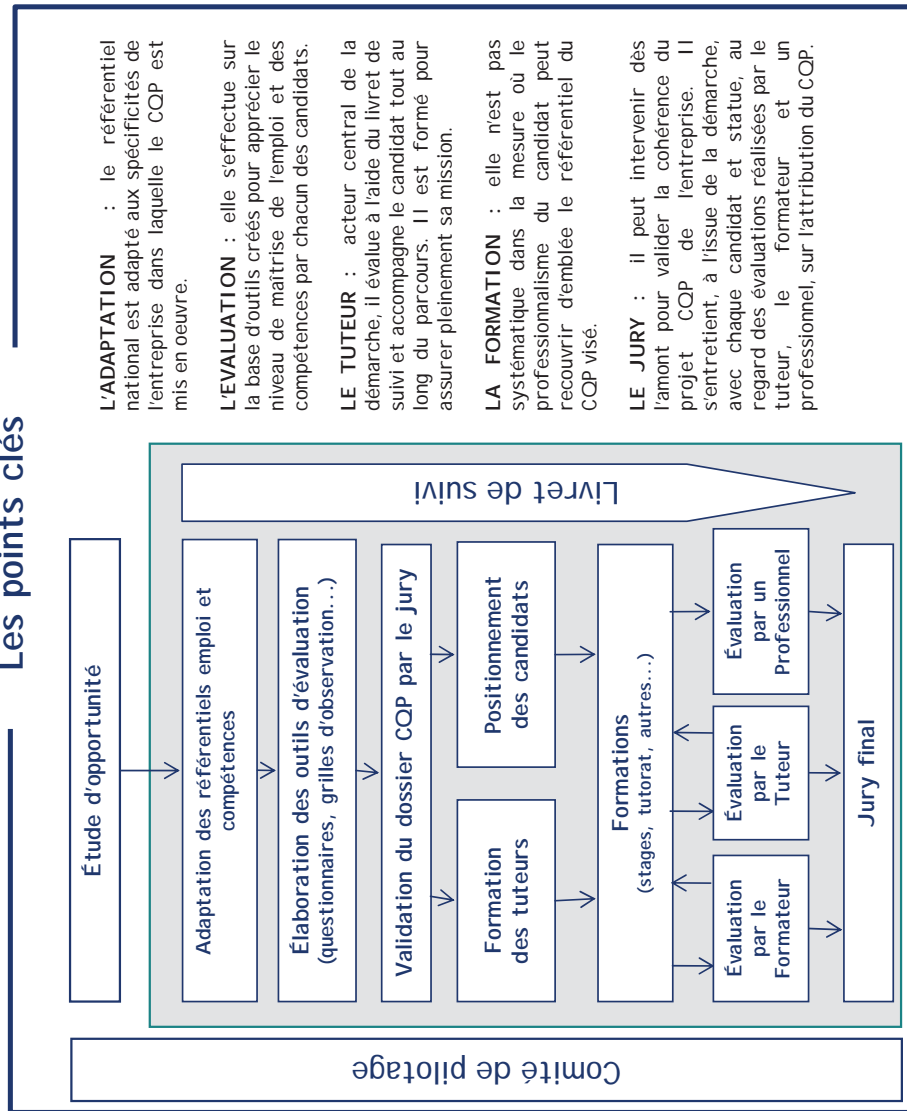
### Insertion

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

### Valorisation

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

## Les points clés



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

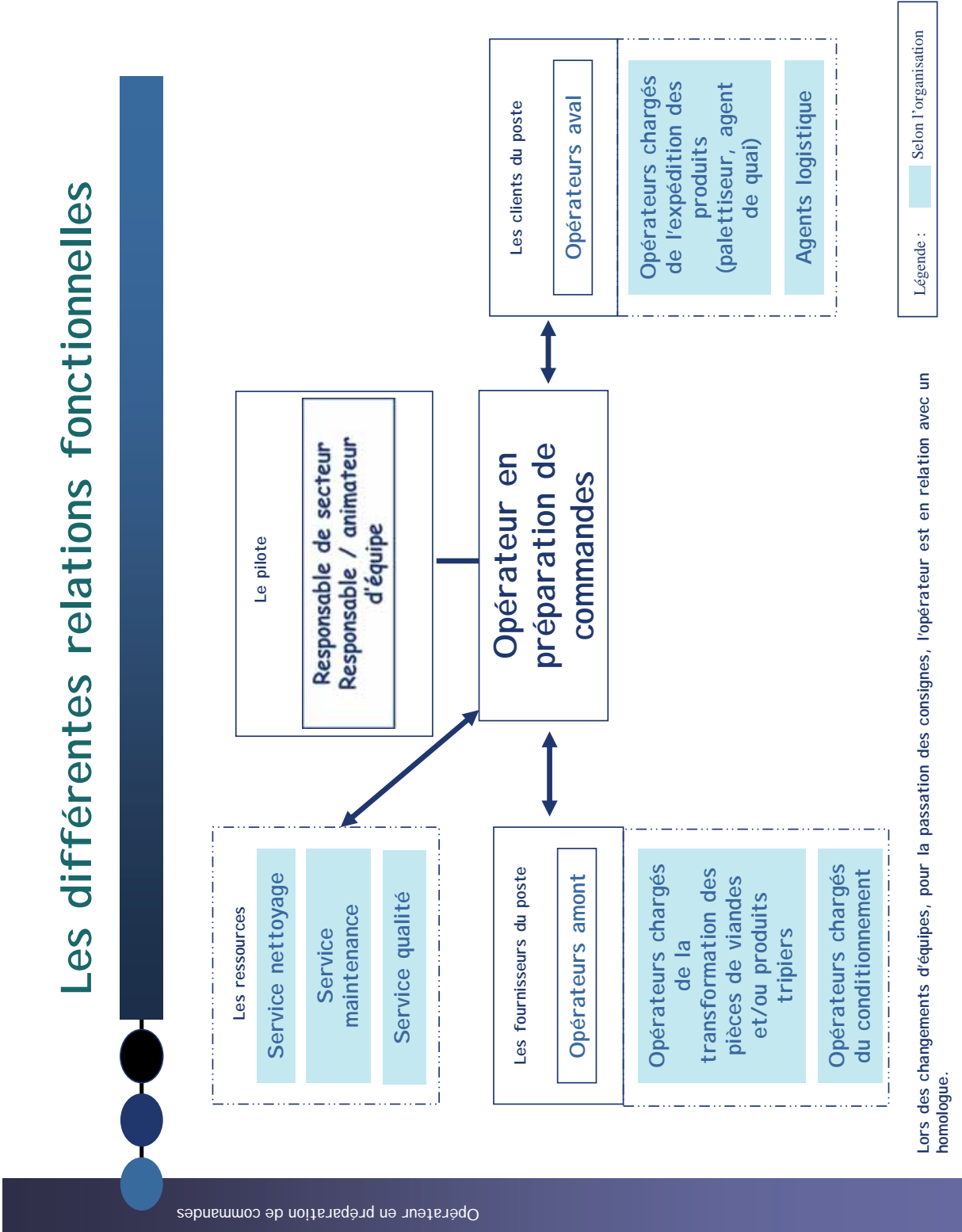
**L'EVALUATION** : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

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

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

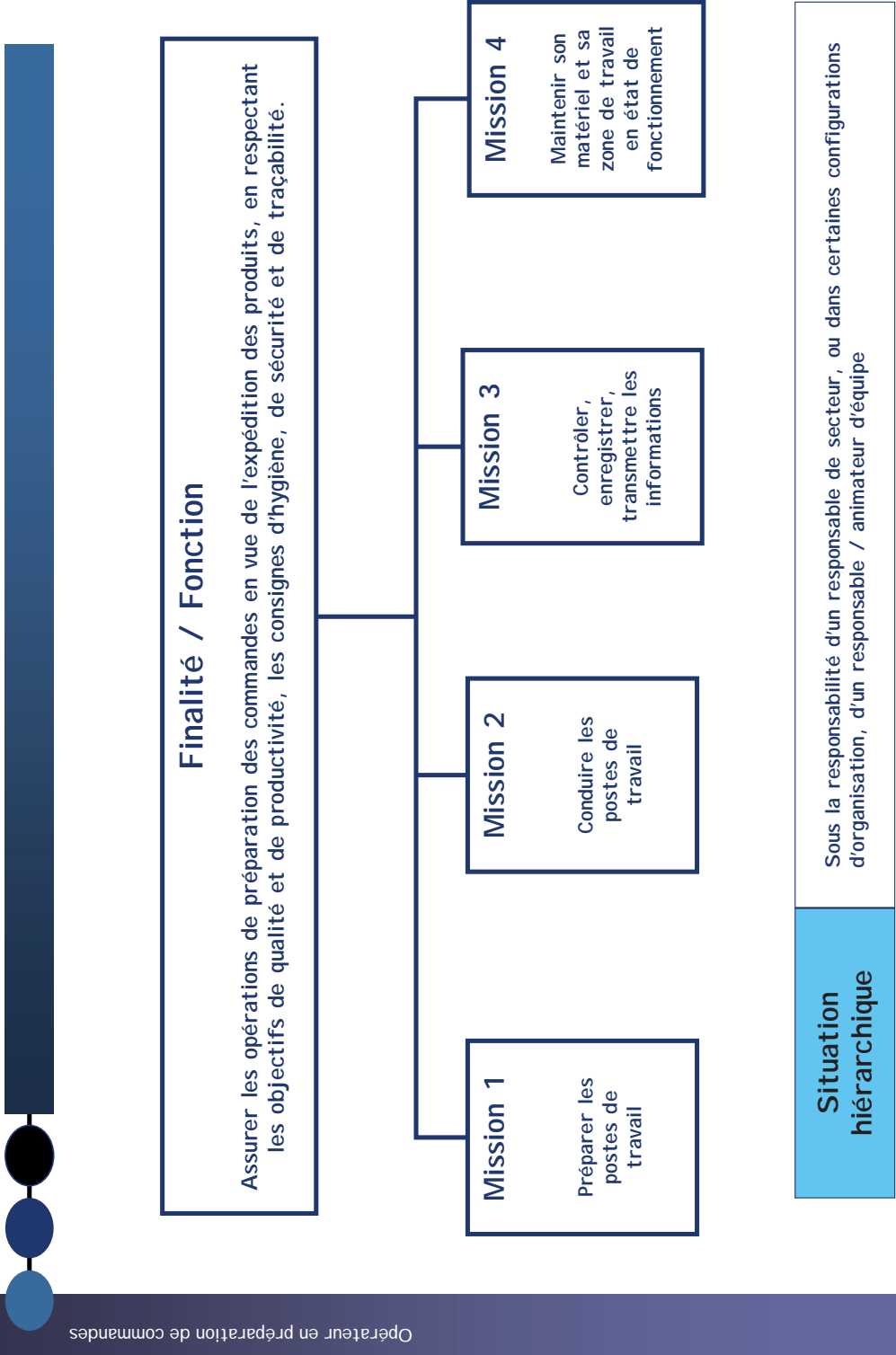
**LE JURY** : il peut intervenir dès l'amont pour valider la cohérence du projet CQP de l'entreprise. Il s'entretient, à l'issue de la démarche, avec chaque candidat et statue, au regard des évaluations réalisées par le tuteur, le formateur et un professionnel, sur l'attribution du CQP.







# La définition de l'emploi









# Le référentiel emploi

Opérateur en préparation de commandes

Assurer les opérations de préparation des commandes en vue de l'expédition des produits, en respectant les objectifs de qualité et de productivité, les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.

## M1 Préparer les postes de travail

- M1A1 - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.
- M1A2 - S'informer du planning de travail de la journée ou recevoir les consignes.
- M1A3 - Préparer ou prendre le matériel nécessaire à l'exercice de son travail sur leur lieu de rangement.
- M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité de son environnement de travail.

## M2 Conduire les postes de travail

- M2A1 - Réaliser l'inventaire et la gestion des stocks des matières premières, des produits finis et des consommables.
- M2A2 - Sélectionner les produits dans les stocks en fonction du bordereau de commande et de la spécificité du client.
- M2A3 - Conditionner les produits en utilisant un emballage adapté à leur nature et à leur destination.
- M2A4 - Peser et étiqueter les produits en respectant le bon de commande.
- M2A5 - Disposer les différents produits / lots de produits sur une palette ou un roll, en vue de leur expédition.
- M2A6 - Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.

## M3 Contrôler, enregistrer, transmettre les informations

- M3A1 - Observer et contrôler visuellement la qualité des produits et des consommables, et vérifier leur conformité au cahier des charges.
- M3A2 - Contrôler la conformité de la commande au bordereau.
- M3A3 - En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée.
- M3A4 - Enregistrer et / ou transmettre les données relatives à son activité.
- M3A5 - Echanger des informations avec son hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).
- M3A6 - Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.

## M4 Maintenir son matériel en état de fonctionnement, sécuriser ses postes de travail

- M4A1 - Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés.
- M4A2 - Prévenir tout risque dans sa zone de travail.
- M4A3 - Procéder au rangement et au nettoyage de sa zone de travail en fin de journée, en respectant les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier.

\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



# Le référentiel de compétences

## Codage

FP : Flux Produit  
OI : Outils Installation  
QHE : Qualité, Hygiène et environnement  
SST : Sécurité et Santé au travail

CP : Communication Professionnelle  
C : Connaissances  
SF : Savoir-faire  
A : Aptitudes

Opérateur en préparation de commandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<b>M1 Préparer les postes de travail</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● M1A1 - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.</li> <li>● M1A2 - S'informer du planning de travail de la journée ou recevoir les consignes.</li> <li>● M1A3 - Préparer ou prendre le matériel nécessaire à l'exercice de son travail sur leur lieu de rangement.</li> <li>● M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement, de propreté et de sécurité de son environnement de travail.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OI C1* - Identifier les équipements (engins de manutention, chariots, rolls, chaîne de distribution, balance...) et les outils (ciseaux, cutter...) nécessaires à son activité, leur fonctionnement et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li> <li>■ OI C3 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</li> <li>■ OI C4 - Citer les fréquences d'entretien des matériels</li> <li>■ OHE C5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■ OHE C6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ OHE C7 - Expliquer le principe du nettoyage de sa zone de travail et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</li> <li>■ OHE C8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise, et leur impact sur son activité</li> <li>■ SST C1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■ SST C3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail (conduite d'engin, circulation dans l'atelier...) et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> <li>■ SST C4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</li> <li>■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</li> <li>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service expédition, maintenance, qualité...)</li> <li>■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</li> <li>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...)</li> <li>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OI SF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux produits à expédier, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■ OI SF4 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements utilisés</li> <li>■ OI SF6 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des équipements</li> <li>■ QHE SF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</li> <li>■ QHE SF6 - Appliquer les instructions de nettoyage sur sa zone de travail</li> <li>■ QHE SF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son activité</li> <li>■ SST SF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■ SST SF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, casques, bottes, gants...)</li> <li>■ SST SF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</li> <li>■ CPS F1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■ CPS F2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li> <li>■ CPS F3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> </ul>	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</p>

\*OI C1 : Outils installation Connaissance 1



# Le référentiel de compétences

COMPETENCES			
M2 Conduire les postes de travail		CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE
<p><b>Codage</b></p> <p>FP : Flux Produit OI : Outils Installation QHE : Qualité, Hygiène et environnement SST : Sécurité et Santé au travail</p> <p>CP : Communication Professionnelle C : Connaissances SF : Savoir-faire A : Aptitudes</p>		<p>■ PC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</p> <p>■ PC2 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</p> <p>■ PC3 - Décrire les principaux types d'animaux (catégories, races) et l'anatomie des pièces de viande et/ou des produits tripiers</p> <p>■ PC4 - Citer les différents types de produits utilisés dans l'entreprise et leur codification</p> <p>■ PC5 - Identifier les principales anomalies rencontrées sur les différents produits et citer les causes possibles d'altération</p> <p>■ PC6 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de préparation de commandes</p> <p>■ PC7 - Identifier les différentes zones de stockage et les règles de rangement des produits dans les stocks (rotation des produits, gestion des flux...)</p> <p>■ PC8 - Identifier les types et les caractéristiques d'emballage et de conditionnement</p> <p>■ PC9 - Expliquer les notions de DLUO, DLC</p> <p>■ OIC1 - Identifier les équipements (engins de manutention, chariots, rolls, chaîne de distribution, balance...) et les outils (ciseaux, cutter...) nécessaires à son activité, leur fonctionnement et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</p> <p>■ OIC2 - Décrire les modes opératoires de constitution d'une palette ou d'un roll</p> <p>■ OHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ OHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■ OHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■ OHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</p> <p>■ OHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■ OHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ OHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise, et leur impact sur son activité</p> <p>■ STC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■ STC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■ STC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail (conduite d'engin, circulation dans l'atelier...) et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■ STC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■ PC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>■ PC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...)</p>	<p>■ FPSF1 - Apprécier l'état des produits et des emballages en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges des clients et des produits finis</p> <p>■ FPSF2 - Respecter les modes opératoires de préparation de commande selon les instructions de l'entreprise et les différents cahiers des charges</p> <p>■ FPSF3 - Adapter les modes opératoires de préparation de la commande en fonction de ses caractéristiques (produits à expédier, type d'emballage, qualité, délai, destination, client, DLC / DLUO...)</p> <p>■ FPSF4 - Repérer rapidement les produits en fonction de leur code d'emplacement pour optimiser les déplacements dans la zone de stockage et assurer avec efficacité le flux</p> <p>■ FPSF5 - Assurer le réapprovisionnement des produits dans les stocks en respectant la consignes de rangement et de rotation (DLUO, DLC...)</p> <p>■ FPSF6 - Assurer, le cas échéant, la gestion des produits et des emballages impropres à l'expédition</p> <p>■ OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux produits à expédier, aux instructions et aux objectifs de son activité</p> <p>■ OISF2 - Constituer un roll, une palette en favorisant l'équilibre de l'ensemble et l'accès visuel aux informations sur les produits, pour un transport fiable et sécurisé</p> <p>■ OISF3 - Adapter les équipements en fonction des commandes à préparer et à expédier (transpalette, chariot, élévateur...)</p> <p>■ OHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise à son activité</p> <p>■ OHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles sur les produits et les emballages et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■ OHESF3 - Repérer une anomalie dans la commande liée à un non-respect du bordereau de commande et agir en conséquence</p> <p>■ OHESF4 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations sur les produits</p> <p>■ OHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■ OHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son activité</p> <p>■ SSTF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■ SSTF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, casques, bottes, gants...)</p> <p>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■ CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</p>
		<p>● M2A1 – Réaliser l'inventaire et la gestion des stocks des matières premières, des produits finis et des consommables.</p> <p>● M2A2 – Sélectionner les produits dans les stocks en fonction du bordereau de commande et de la spécificité du client.</p> <p>● M2A3 - Conditionner les produits en utilisant un emballage adapté à leur nature et à leur destination.</p> <p>● M2A4 – Peser et étiqueter les produits en respectant le bon de commande.</p> <p>● M2A5 – Disposer les différents produits / lots de produits sur une palette ou un roll, en vue de leur expédition.</p> <p>● M2A6 – Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.</p>	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</p>



# Le référentiel de compétences

## Codage

FP : Flux Produit  
OI : Outils Installation  
QHE : Qualité, Hygiène et environnement  
SST : Sécurité et Santé au travail  
CP : Communication Professionnelle  
C : Connaissances  
SF : Savoir-faire  
A : Aptitudes

Opérateur en préparation de commandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APPTITUDES
<b>M3 Contrôler, enregistrer, transmettre les informations</b> <b>M3A1</b> – Observer et contrôler visuellement la qualité des produits et des consommables, et vérifier leur conformité au cahier des charges. <b>M3A2</b> – Contrôler la conformité de la commande au bordereau. <b>M3A3</b> – En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée. <b>M3A4</b> – Enregistrer et / ou transmettre les données relatives à son activité. <b>M3A5</b> – Echanger des informations avec son hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...). <b>M3A6</b> – Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.	<b>FPC3</b> – Décrire les principaux types d'animaux (catégories, races) et l'anatomie des pièces de viande et/ou des produits tripiers <b>FPC5</b> – Identifier les principales anomalies rencontrées sur les différents produits et citer les causes possibles d'altération <b>FPC8</b> – Identifier les types et les caractéristiques d'emballage et de conditionnement <b>FPC9</b> – Expliquer les notions de DLUO, DLC <b>QHEC1</b> – Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité <b>QHEC2</b> – Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité <b>QHEC3</b> – Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur dans le cadre du système qualité de l'entreprise <b>QHEC4</b> – Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle <b>CPC1</b> – Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité <b>CPC2</b> – Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service expédition, maintenance, qualité...) <b>CPC3</b> – Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail <b>CPC4</b> – Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...) <b>CPC5</b> – Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information <b>CPC6</b> – Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité <b>CPC7</b> – Identifier les principes du travail en équipe	<b>FPSF1</b> – Apprécier l'état des produits et des emballages en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges des clients et des produits finis <b>FPSF6</b> – Assurer, le cas échéant, la gestion des produits et des emballages impropres à l'expédition <b>QHESF1</b> – Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise à son activité <b>QHESF2</b> – Exécuter avec rigueur les contrôles sur les produits et les emballages et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité <b>QHESF3</b> – Repérer une anomalie dans la commande liée à un non-respect du bordereau de commande et agir en conséquence <b>QHESF4</b> – Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations sur les produits consignés, des informations orales et écrites <b>CPSF1</b> – Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites <b>CPSF2</b> – Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) <b>CPSF3</b> – Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité <b>CPSF4</b> – Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté <b>CPSF5</b> – Renseigner les différents documents nécessaires à son activité <b>CPSF6</b> – Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement des opérations et la bonne entente	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative



# Le référentiel de compétences

## Codage

FP : Flux Produit  
OI : Outils Installation  
QHE : Qualité, Hygiène et environnement  
SST : Sécurité et Santé au travail

CP : Communication Professionnelle  
C : Connaissances  
SF : Savoir-faire  
A : Aptitudes

Opérateur en préparation de commandes

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M4 Maintenir son matériel en état de fonctionnement, sécuriser ses postes de travail</b></p> <p>●M4A1 – Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés.</p> <p>●M4A2 - Prévenir tout risque dans sa zone de travail.</p> <p>●M4A3 – Procéder au rangement et au nettoyage de sa zone de travail en fin de journée, en respectant les consignes de gestion de l'environnement dans l'atelier.</p>	<p>■OIC3 – Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■OIC4 – Citer les fréquences d'entretien des matériels</p> <p>■OIC5 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les matériels</p> <p>■OHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■OHEC6 – Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■OHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage de sa zone de travail et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■OHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise, et leur impact sur son activité</p> <p>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■SSTC3 – Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail (conduite d'engin, circulation dans l'atelier...) et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■SSTC4 – Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■CPC2 – Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service expedition, maintenance, qualité...)</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...)</p> <p>■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■CPC6 – Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p>	<p>■OI SF4 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements utilisés</p> <p>■OI SF5 – Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des équipements</p> <p>■OI SF6 – Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des équipements</p> <p>■OHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</p> <p>■OHESF6 - Appliquer les instructions de nettoyage sur sa zone de travail</p> <p>■OHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son activité</p> <p>■SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, casques, bottes, gants...)</p> <p>■SSTSF3 – Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 – Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p>	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</p>



# Les compétences par domaines

Opérateur en préparation de commandes

12

<div> <div> </div> <div> </div> <div> </div> </div>			<div> <div> </div> <div> </div> <div> </div> </div>
	FLUX PRODUIT	OUTILS INSTALLATION	
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ FPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</li> <li>■ FPC2 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</li> <li>■ FPC3 - Décrire les principaux types d'animaux (catégories, races) et l'anatomie des pièces de viande et/ou des produits tripiers</li> <li>■ FPC4 - Citer les différents types de produits utilisés dans l'entreprise et leur codification</li> <li>■ FPC5 - Identifier les principales anomalies rencontrées sur les différents produits et citer les causes possibles d'altération</li> <li>■ FPC6 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus de préparation de commandes</li> <li>■ FPC7 - Identifier les différentes zones de stockage et les règles de rangement des produits dans les stocks (rotation des produits, gestion des flux...)</li> <li>■ FPC8 - Identifier les types et les caractéristiques d'emballage et de conditionnement</li> <li>■ FPC9 - Expliquer les notions de DLUO, DLC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OI C1 - Identifier les équipements (engins de manutention, chariots, rolls, chaîne de distribution, balance...) et les outils (ciseaux, cutter...) nécessaires à son activité, leur fonctionnement et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li> <li>■ OI C2 - Décrire les modes opératoires de constitution d'une palette ou d'un roll</li> <li>■ OI C3 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</li> <li>■ OI C4 - Citer les fréquences d'entretien des matériels</li> <li>■ OI C5 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les matériels</li> </ul>	<div> <div> </div> <div> </div> <div> </div> </div>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ FPSF1 - Apprécier l'état des produits et des emballages en fonction de la réglementation, des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges des clients et des produits finis</li> <li>■ FPSF2 - Respecter les modes opératoires de préparation de commande selon les instructions de l'entreprise et les différents cahiers des charges</li> <li>■ FPSF3 - Adapter les modes opératoires de préparation de la commande en fonction de ses caractéristiques (produits à expédier, type d'emballage, qualité, délai, destination, client, DLC / DLUO...)</li> <li>■ FPSF4 - Repérer rapidement les produits en fonction de leur code d'emplacement pour optimiser les déplacements dans la zone de stockage et assurer avec efficacité le flux</li> <li>■ FPSF5 - Assurer le réapprovisionnement des produits dans les stocks en respectant la consignes de rangement et de rotation (DLUO, DLC...)</li> <li>■ FPSF6 - Assurer, le cas échéant, la gestion des produits et des emballages impropres à l'expédition</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OI SF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux produits à expédier, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■ OI SF2 - Constituer un roll, une palette en favorisant l'équilibre de l'ensemble et l'accès visuel aux informations sur les produits, pour un transport fiable et sécurisé</li> <li>■ OI SF3 - Adapter les équipements en fonction des commandes à préparer et à expédier (transpalette, chariot élévateur...)</li> <li>■ OI SF4 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements utilisés</li> <li>■ OI SF5 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des équipements</li> <li>■ OI SF6 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des équipements</li> </ul>	
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative		

## Codage

FP : Flux Produit  
 OI : Outils Installation  
 QHE : Qualité, Hygiène et environnement  
 SST : Sécurité et Santé au travail  
 CP : Communication Professionnelle  
 C : Connaissances  
 SF : Savoir-faire  
 A : Aptitudes



# Les compétences par domaines

Codage			
FP : Flux Produit OI : Outils Installation QHE : Qualité, Hygiène et environnement SST : Sécurité et Santé au travail			
CP : Communication Professionnelle C : Connaissances SF : Savoir-faire A : Aptitudes			
	QUALITE, HYGIENE et ENVIRONNEMENT	SECURITE et SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</li> <li>■ QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li> <li>■ QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</li> <li>■ QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■ QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage de sa zone de travail et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</li> <li>■ QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise, et leur impact sur son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■ SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li> <li>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail (conduite d'engin, circulation dans l'atelier...) et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> <li>■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</li> <li>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service expédition, maintenance, qualité...)</li> <li>■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</li> <li>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité (bordereau de commande, fiche produit, cahier des charges...)</li> <li>■ CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li> <li>■ CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise à son activité</li> <li>■ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles sur les produits et les emballages et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■ QHESF3 - Repérer une anomalie dans la commande liée à un non-respect du bordereau de commande et agir en conséquence</li> <li>■ QHESF4 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations sur les produits</li> <li>■ QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit</li> <li>■ QHESF6 - Appliquer les instructions de nettoyage sur sa zone de travail</li> <li>■ QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■ SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, casques, bottes, gants...)</li> <li>■ SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (support papier ou informatique)</li> <li>■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> <li>■ CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</li> <li>■ CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</li> <li>■ CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement des opérations et la bonne entente</li> </ul>
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative		



# Évaluation

Industries Alimentaires



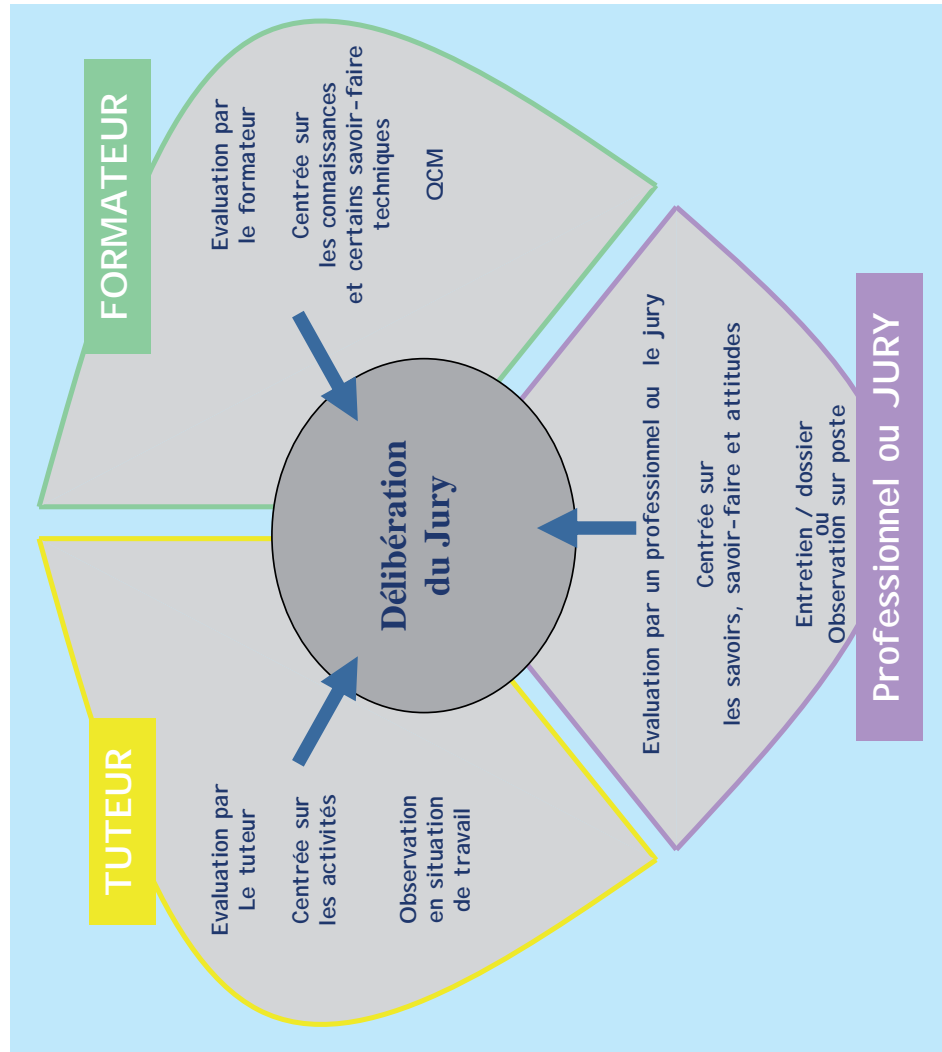
Version mars 2012

Opérateur en préparation de  
commandes

Validé par la CMP du 21 mars 2012  
de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes



## Les différents types d'évaluation



### PRINCIPES

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

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

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



## L'évaluation



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

### L'évaluation formateur

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

### L'évaluation tuteur

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

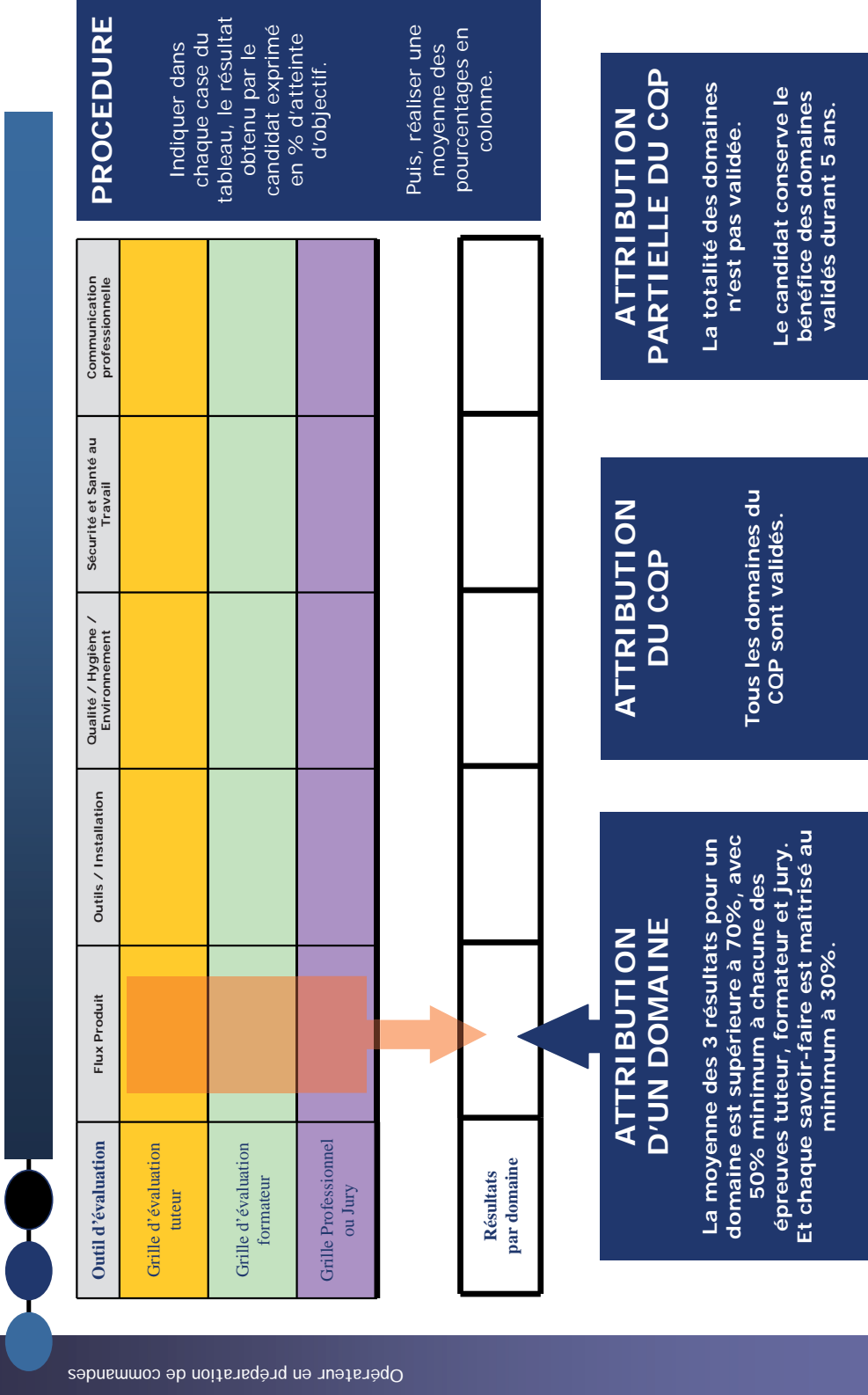
### L'évaluation jury

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


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



# Grille de synthèse globale







Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires

Version mars 2012

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

1



# Des CQP pour les salariés

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

## Ce que peut m'apporter le CQP

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

## Vous avez dit CQP ?

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

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

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

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

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

## Que va-t-on évaluer ?

### Évaluation des activités par un tuteur

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

### Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

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

### Synthèse de l'évaluation par un Jury

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



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

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

## Quels objectifs?

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

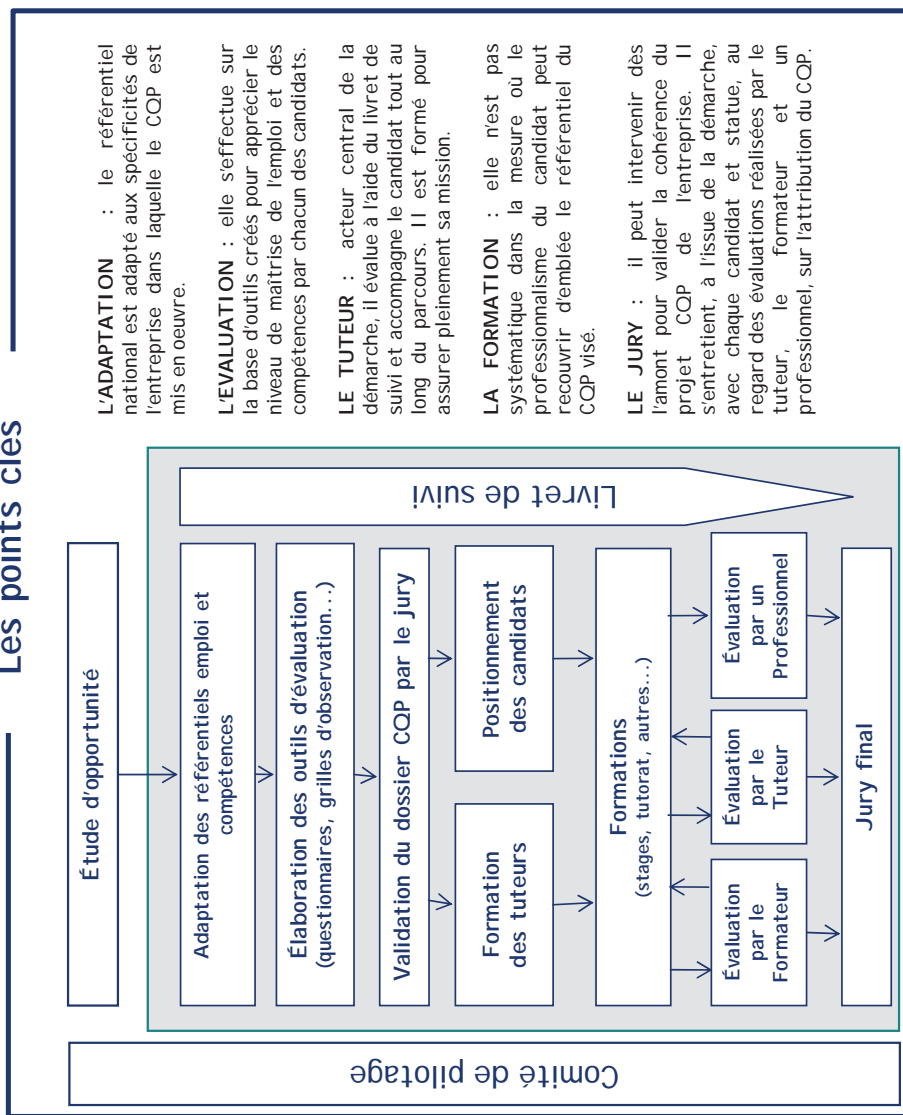
### Insertion

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

### Valorisation

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

## Les points clés



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

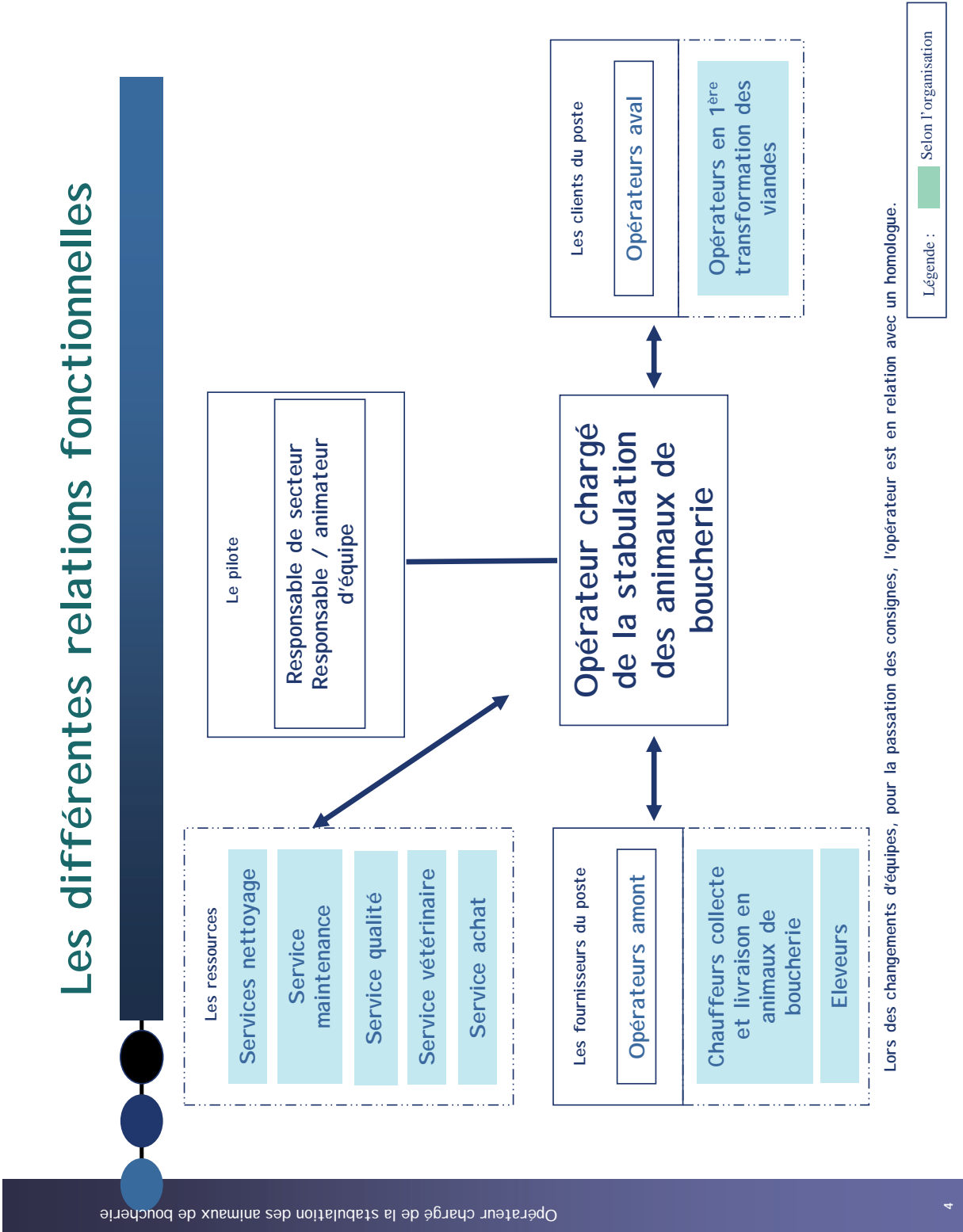
**L'EVALUATION** : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

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

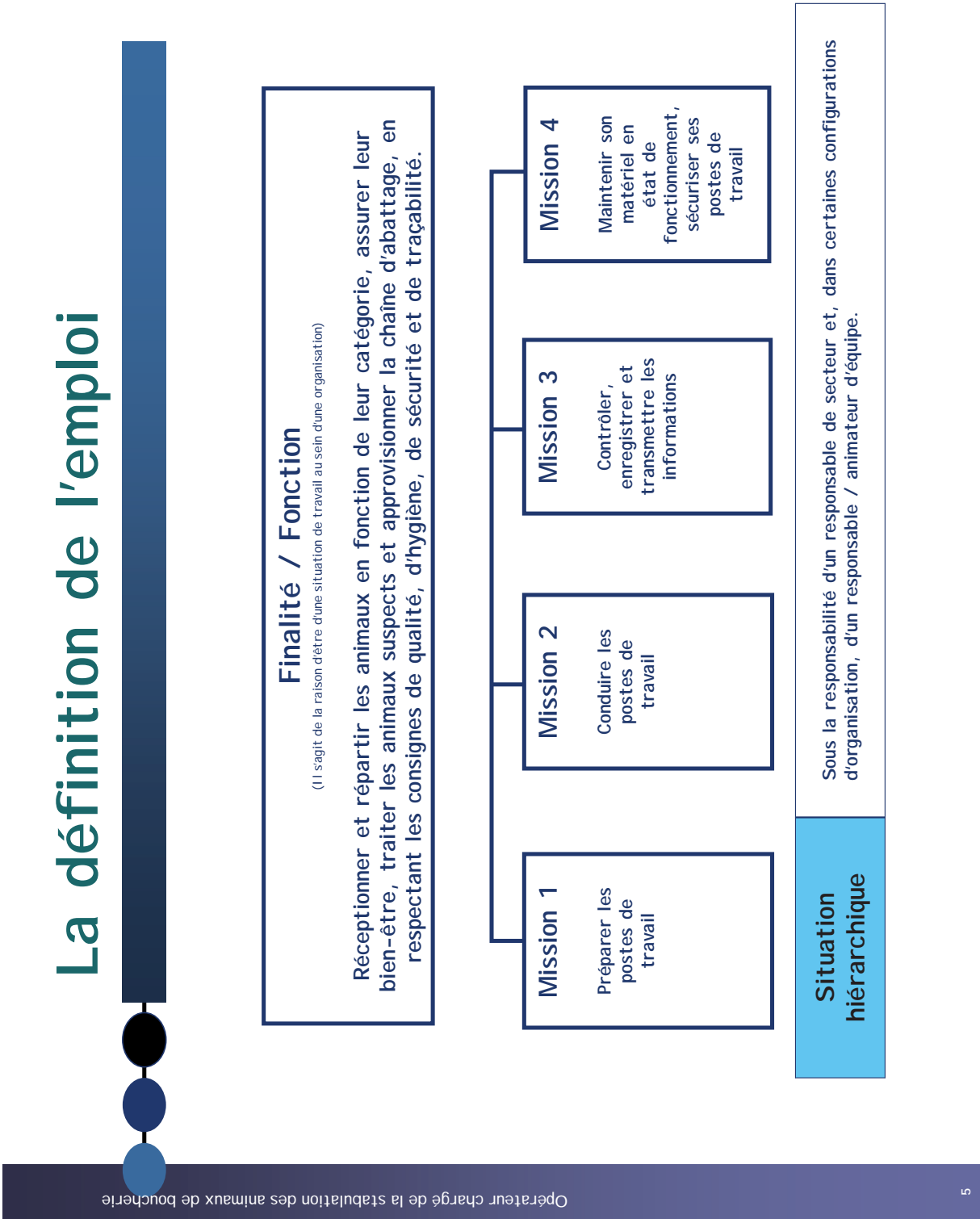
**LA FORMATION** : elle n'est pas systématique dans la mesure où le professionnalisme du candidat peut recouvrir d'emblée le référentiel du CQP visé.

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

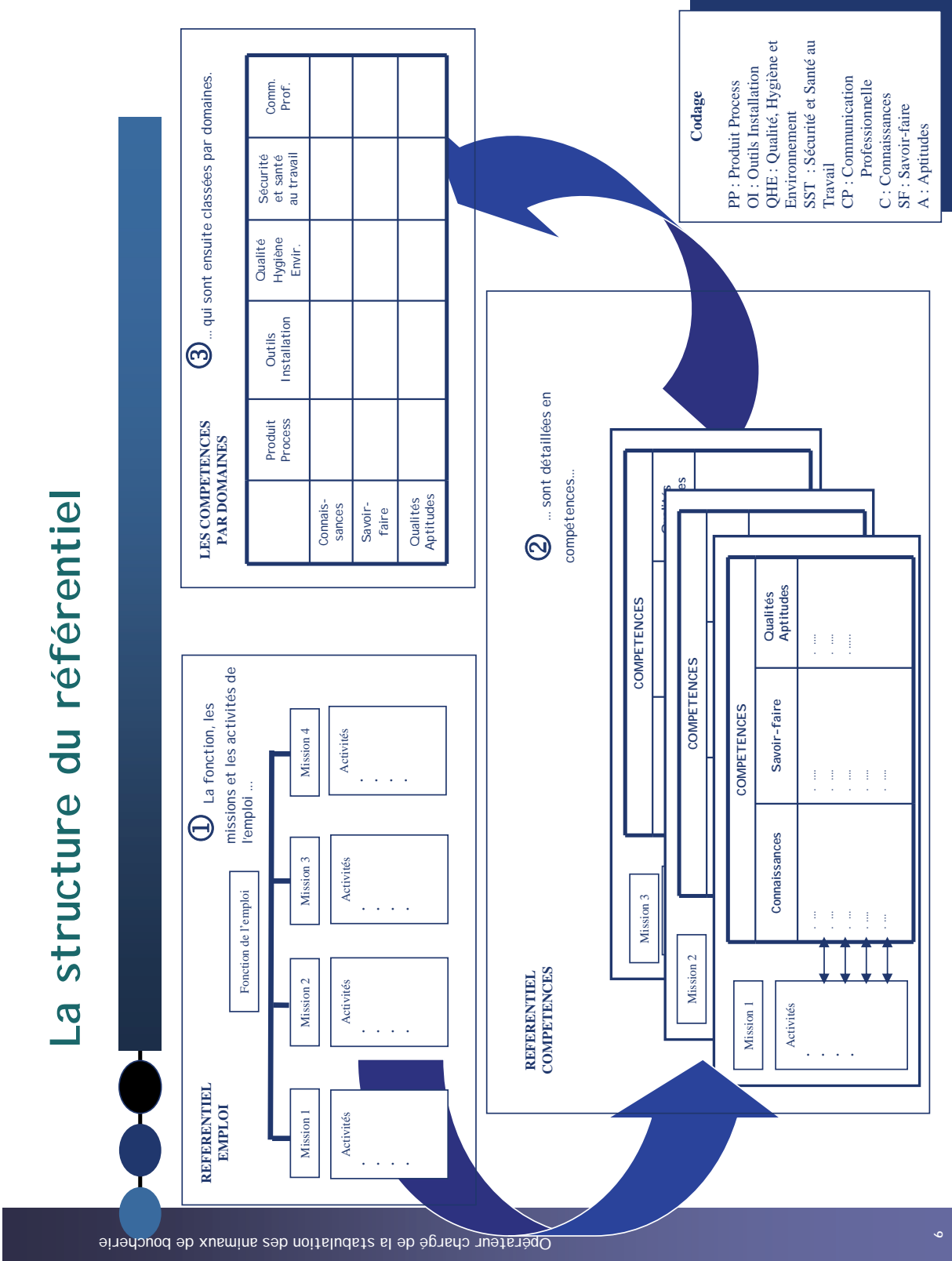






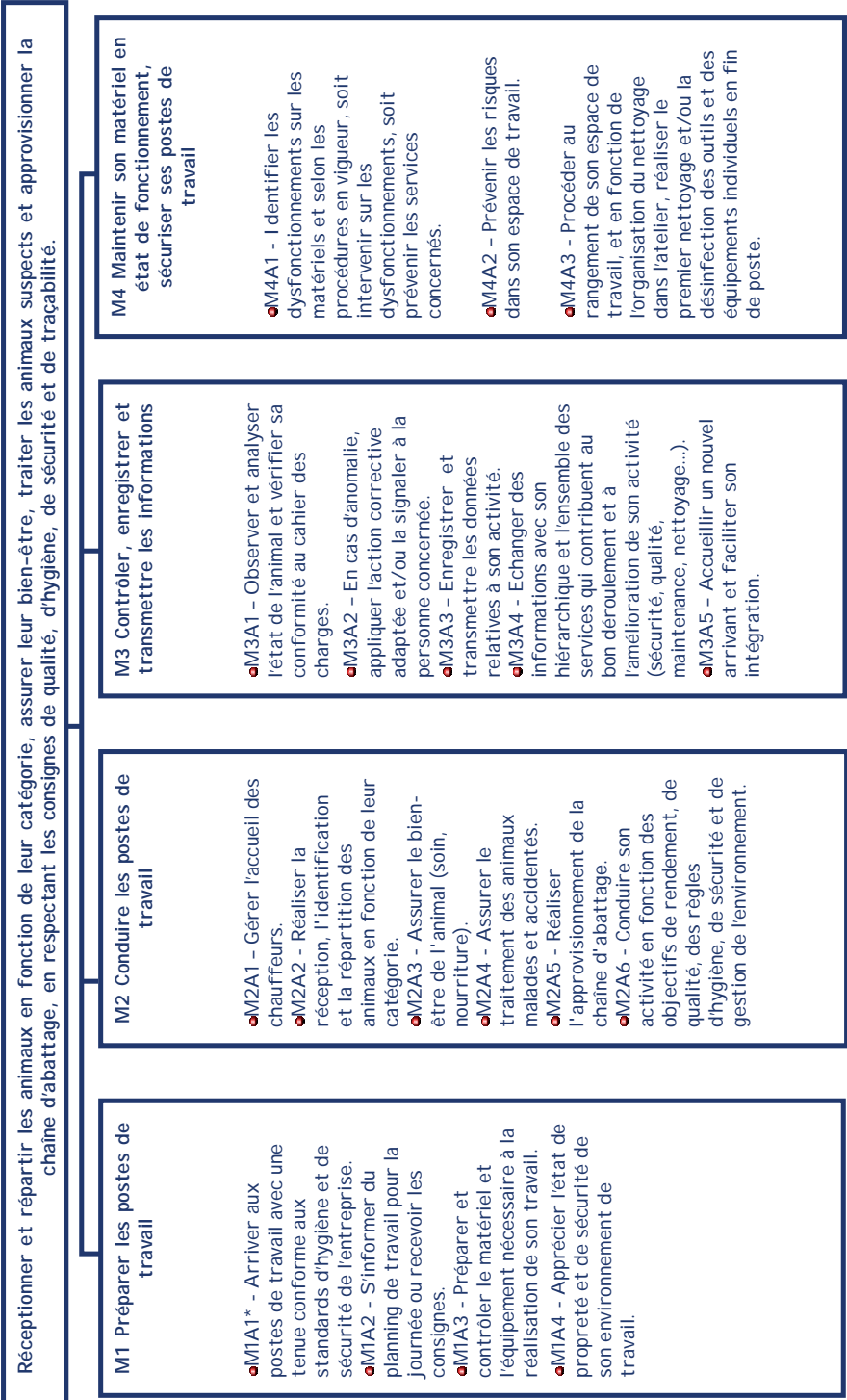








# Le référentiel emploi



\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



# Le référentiel de compétences

COMPETENCES			
M1 Préparer les postes de travail	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> <li>● M1A1 - Arriver aux postes de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.</li> <li>● M1A2 - S'informer du planning de travail pour la journée ou recevoir les consignes.</li> <li>● M1A3 - Préparer et contrôler le matériel et l'équipement nécessaire à la réalisation de son travail.</li> <li>● M1A4 - Apprécier l'état de propreté et de sécurité de son environnement de travail.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OI C1* - Identifier les équipements et les matériels nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li> <li>■ OI C2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et du matériel et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</li> <li>■ OI C3 - Citer les fréquences d'entretien des matériels et équipements</li> <li>■ QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■ QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des matériels et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</li> <li>■ QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> <li>■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</li> <li>■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</li> <li>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (chauffeurs, services vétérinaires, responsable, opérateurs, maintenance...)</li> <li>■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</li> <li>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</li> <li>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OI SF1 - Utiliser les équipements et le matériel conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■ OI SF2 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements et du matériel utilisés</li> <li>■ OI SF4 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des matériels et des équipements</li> <li>■ QHESF4 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail</li> <li>■ QHESF5 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des matériels et des équipements</li> <li>■ QHESF6 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li> <li>■ SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■ SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</li> <li>■ SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</li> <li>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li> <li>■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</li> </ul>

## Codage

PP : Produit Process  
 OI : Outils Installation  
 Q : Qualité, Hygiène et environnement  
 SST : Sécurité et Santé au travail  
 CP : Communication Professionnelle  
 C : Connaissances  
 SF : Savoir-faire  
 A : Aptitudes

\*OIC1 : Outils installation Connaissance 1



# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process CP : Communication  
OI : Outils Installation Professionnelle  
Q : Qualité, Hygiène C : Connaissances  
et environnement SF : Savoir-faire  
SST : Sécurité et Santé A : Aptitudes  
au travail

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

COMPETENCES			SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
CONNAISSANCES				
M2 Conduire les postes de travail	<ul style="list-style-type: none"><li>■PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</li><li>■PPC2 - Décrire l'anatomie des animaux (type, anatomie, races)</li><li>■PPC3 - Expliquer les bases du comportement et de la physiologie animale</li><li>■PPC4 - Citer les éléments de la réglementation relative au bien-être et à la protection des animaux lors de l'abattage</li><li>■PPC5 - Expliquer les procédures d'identification et tri des animaux en vigueur dans l'entreprise (poids, races, taille, santé...)</li><li>■PPC6 - Expliquer l'influence de la manipulation des animaux sur la qualité ultérieure des produits</li><li>■PPC7 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</li><li>■PPC8 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus qui relève de son activité, depuis la réception des animaux jusqu'à l'amenée à l'anesthésie</li><li>■PPC9 - Décrire les principales anomalies visibles de l'animal, les causes de mise en observation sanitaire et de saisie</li><li>■PPC10 - Citer les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des produits</li><li>■OIC1 - Identifier les équipements et les matériels nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li><li>■OHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</li><li>■OHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li><li>■OHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</li><li>■OHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li><li>■SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li><li>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li><li>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li><li>■QPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (chauffeurs, services vétérinaires, responsable, opérateurs, maintenance...)</li><li>■QPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</li><li>■QPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li><li>■QPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>■PPSF1 - Appréhender l'état des animaux en fonction de la réglementation et des procédures de l'entreprise</li><li>■PPSF2 - Respecter les modes opératoires (réceptionner, identifier, orienter, répartir) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des types d'animaux et de leur destination</li><li>■PPSF3 - Manipuler les animaux, adapter ses gestes en fonction de l'état de nervosité de l'animal dans le respect des règles de sécurité, de protection et du bien-être de l'animal</li><li>■PPSF4 - Assurer les soins aux animaux en fonction des besoins et des procédures (abreuvement, alimentation...)</li><li>■PPSF5 - Optimiser l'occupation de la zone de stockage des animaux</li><li>■PPSF6 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, dans le respect des standards de qualité et de rendement</li><li>■OISF1 - Utiliser les équipements et le matériel conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li><li>■OHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li><li>■OHESF4 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail</li><li>■OHESF6 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li><li>■SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li><li>■SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coffre, bottes, gants...)</li><li>■QPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li><li>■QPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li><li>■QPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li><li>■QPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</li><li>■QPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</li></ul>	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative	
M2A1 – Gérer l'accueil des chauffeurs.				
M2A2 – Réaliser la réception, l'identification et la répartition des animaux en fonction de leur catégorie.				
M2A3 – Assurer le bien-être de l'animal (soin, nourriture).				
M2A4 – Assurer le traitement des animaux malades et accidentés.				
M2A5 – Réaliser l'approvisionnement de la chaîne d'abattage.				
M2A6 – Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.				



# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process  
 OI : Outils Installation  
 Q : Qualité, Hygiène et environnement  
 SST : Sécurité et Santé au travail  
 CP : Communication Professionnelle  
 C : Connaissances  
 SF : Savoir-faire  
 A : Aptitudes

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<b>M3 Contrôler, enregistrer et transmettre les informations</b> <b>●M3A1</b> – Observer et analyser l'état de l'animal et vérifier sa conformité au cahier des charges. <b>●M3A2</b> – En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée. <b>●M3A3</b> – Enregistrer et transmettre les données relatives à son activité. <b>●M3A4</b> – Echanger des informations avec son hiérarchique et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...). <b>●M3A5</b> – Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.	<b>■PPC2</b> - Décrire l'anatomie des animaux (type, anatomie, races) <b>■PPC9</b> - Décrire les principales anomalies visibles de l'animal, les causes de mise en observation sanitaire et de saisie <b>■QHEC1</b> - Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité <b>■QHEC2</b> - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité <b>■QHEC3</b> - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur dans le cadre du système qualité de l'entreprise <b>■QHEC4</b> - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle <b>■CPC1</b> - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité <b>■CPC2</b> - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (chauffeurs, services vétérinaires, responsable, opérateurs, maintenance...) <b>■CPC3</b> - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité <b>■CPC4</b> - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information <b>■CPC6</b> - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité <b>■CPC7</b> - Identifier les principes du travail en équipe	<b>■PPSF1</b> - Appréécier l'état des animaux en fonction de la réglementation et des procédures de l'entreprise <b>■QHESF1</b> - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail <b>■QHESF2</b> - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels sur les animaux et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité <b>■QHESF3</b> - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations <b>■CPSF1</b> - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites <b>■CPSF2</b> - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique) <b>■CPSF3</b> - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité <b>■CPSF4</b> - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté <b>■CPSF5</b> - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité <b>■CPSF6</b> - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement des opérations et la bonne entente	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative



# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process  
OI : Outils Installation  
Q : Qualité, Hygiène  
et environnement  
SST : Sécurité et Santé  
au travail

CP : Communication  
Professionnelle  
C : Connaissances  
SF : Savoir-faire  
A : Aptitudes

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M4 Maintenir son matériel en état de fonctionnement, sécuriser ses postes de travail</b></p> <p>● <b>M4A1</b> - Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés.</p> <p>● <b>M4A2</b> - Prévenir les risques dans son espace de travail.</p> <p>● <b>M4A3</b> - Procéder au rangement de son espace de travail, et en fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des outils et des équipements individuels en fin de poste.</p>	<p>■ OI C2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et du matériel et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■ OI C3 - Citer les fréquences d'entretien des matériels et équipements</p> <p>■ OI C4 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les matériels et les équipements</p> <p>■ QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</p> <p>■ QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des matériels et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■ QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (châtriers, services vétérinaires, responsable, opérateurs, maintenance...)</p> <p>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■ CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p>	<p>■ OI SF2 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements et du matériel utilisés</p> <p>■ OI SF3 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des matériels et équipements</p> <p>■ OI SF4 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des matériels et des équipements</p> <p>■ QHEF4 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail</p> <p>■ QHEF5 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des matériels et des équipements</p> <p>■ QHEF6 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</p> <p>■ SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■ SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</p> <p>■ SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■ CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p>	<p>Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative</p>



# Les compétences par domaines

## Codage


PP : Produit Process CP : Communication  
 OI : Outils Installation P : Professionnelle  
 Q : Qualité, Hygiène C : Connaissances  
 et environnement SF : Savoir-faire  
 SST : Sécurité et Santé A : Aptitudes  
 au travail

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</li> <li>■ PPC2 - Décrire l'anatomie des animaux (type, anatomie, races)</li> <li>■ PPC3 - Expliquer les bases du comportement et de la physiologie animale</li> <li>■ PPC4 - Citer les éléments de la réglementation relative au bien-être et à la protection des animaux lors de l'abattage</li> <li>■ PPC5 - Expliquer les procédures d'identification et tri des animaux en vigueur dans l'entreprise (poids, races, taille, santé...)</li> <li>■ PPC6 - Expliquer l'influence de la manipulation des animaux sur la qualité ultérieure des produits</li> <li>■ PPC7 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</li> <li>■ PPC8 - Expliquer de manière détaillée et chronologique le processus qui relève de son activité, depuis la réception des animaux jusqu'à l'amenée à l'anesthésie</li> <li>■ PPC9 - Décrire les principales anomalies visibles de l'animal, les causes de mise en observation sanitaire et de saisie</li> <li>■ PPC10 - Citer les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des produits</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OI C1 - Identifier les équipements et les matériels nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li> <li>■ OI C2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et du matériel et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</li> <li>■ OI C3 - Citer les fréquences d'entretien des matériels et équipements</li> <li>■ OI C4 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les matériels et les équipements</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PPSF1 - Apprécier l'état des animaux en fonction de la réglementation et des procédures de l'entreprise</li> <li>■ PPSF2 - Respecter les modes opératoires (réceptionner, identifier, orienter, répartir) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des types d'animaux et de leur destination</li> <li>■ PPSF3 - Manipuler les animaux, adapter ses gestes en fonction de l'état de nervosité de l'animal dans le respect des règles de sécurité, de protection et du bien-être de l'animal</li> <li>■ PPSF4 - Assurer les soins aux animaux en fonction des besoins et des procédures (abreuvement, alimentation...)</li> <li>■ PPSF5 - Optimiser l'occupation de la zone de stockage des animaux</li> <li>■ PPSF6 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, dans le respect des standards de qualité et de rendement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ OI SF1 - Utiliser les équipements et le matériel conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■ OI SF2 - Contrôler l'état de fonctionnement des équipements et du matériel utilisés</li> <li>■ OI SF3 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des matériels et équipements</li> <li>■ OI SF4 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des matériels et des équipements</li> </ul>
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Prise d'initiative	



# Les compétences par domaines

<div> <div>  </div> <div> <b>Codage</b>            PP : Produit Process CP : Communication            OI : Outils Installation Professionnelle            Q : Qualité, Hygiène C : Connaissances            et environnement SF : Savoir-faire            SST : Sécurité et Santé A : Aptitudes            au travail         </div> </div>			
	QUALITE, HYGIENE et ENVIRONNEMENT	SECURITE et SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</li> <li>■ QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li> <li>■ QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</li> <li>■ QHEC5 - Citer les facteurs de contamination et expliquer leur incidence sur la sécurité alimentaire</li> <li>■ QHEC6 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans son entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC7 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des matériels et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</li> <li>■ QHEC8 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■ SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li> <li>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> <li>■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</li> <li>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (chauffeurs, services vétérinaires, responsable, opérateurs, maintenance...)</li> <li>■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</li> <li>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</li> <li>■ CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li> <li>■ CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li> <li>■ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels sur les animaux et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■ QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</li> <li>■ QHESF4 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail</li> <li>■ QHESF5 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des matériels et des équipements</li> <li>■ QHESF6 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■ SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coffre, bottes, gants...)</li> <li>■ SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li> <li>■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> <li>■ CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</li> <li>■ CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</li> <li>■ CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement des opérations et la bonne entente</li> </ul>
Qualités	Rigueur, Méthode, Vigilance, Autonomie, Réactivité, Anticipation, Prise d'initiative		



# Évaluation

Industries Alimentaires



Version mars 2012

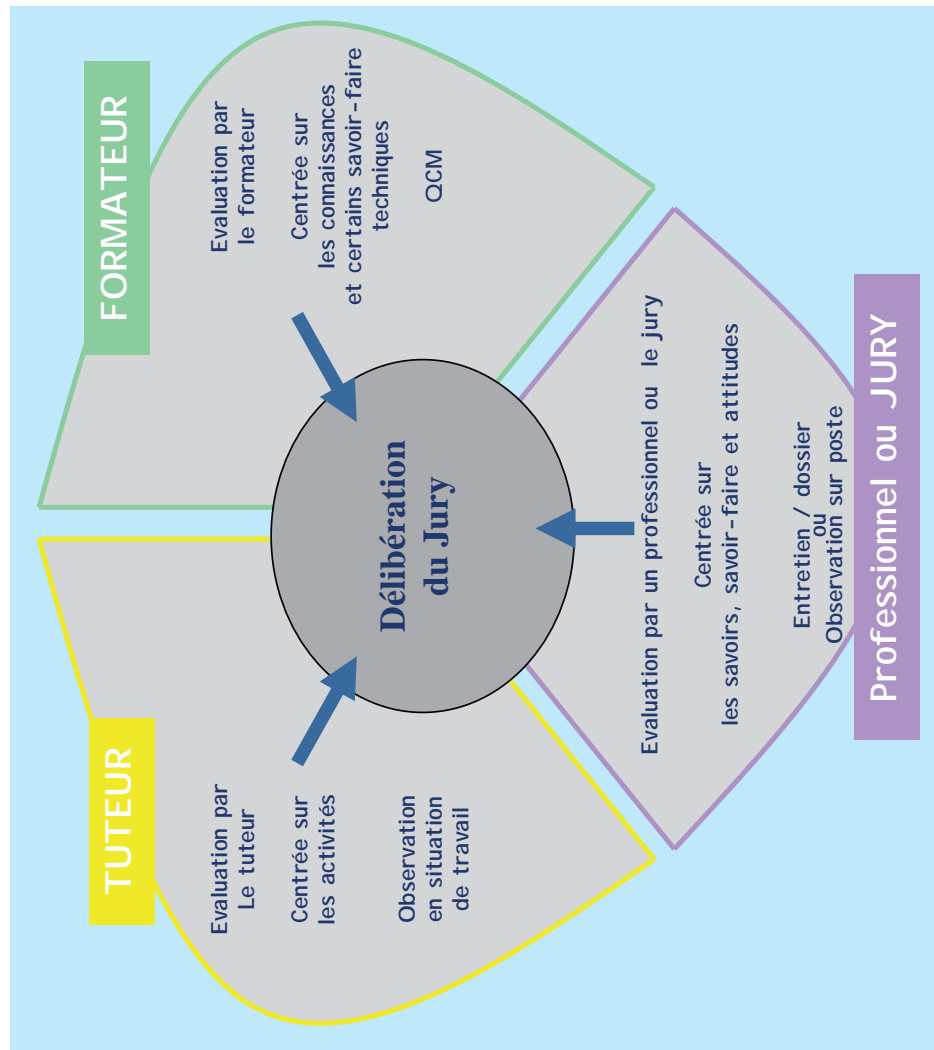
Opérateur chargé de la  
stabulation des animaux de  
boucherie

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes



# Les différents types d'évaluation



## PRINCIPES

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

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

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



# L'évaluation

Opérateur chargé de la stabulation des animaux de boucherie

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

## L'évaluation formateur

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

## L'évaluation tuteur

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

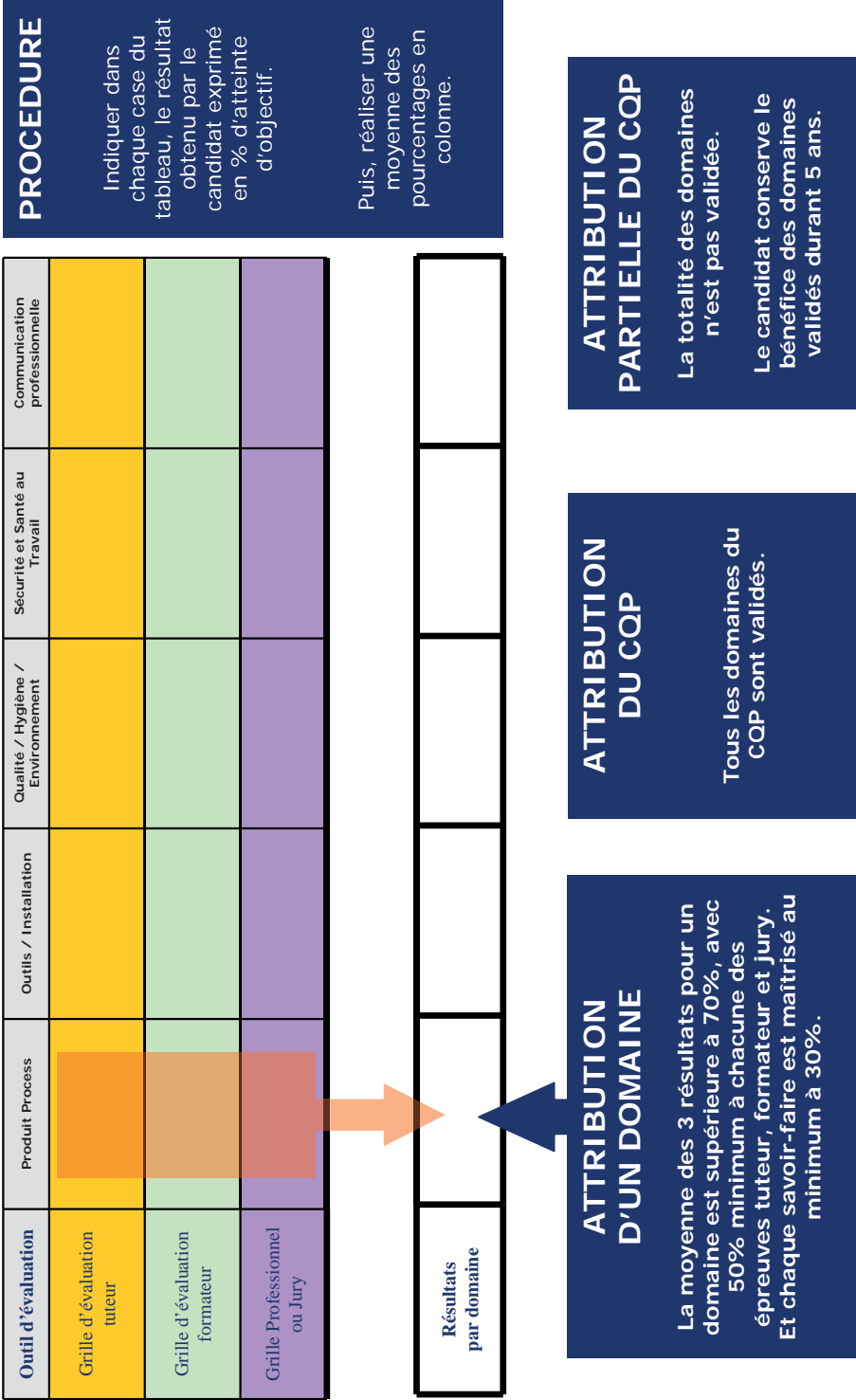
## L'évaluation jury

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

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




# Grille de synthèse globale





Industries Alimentaires

Version mars 2012



Certificat de Qualification Professionnelle

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

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes

1



# Des CQP pour les salariés

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

2

## Ce que peut m'apporter le CQP

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

## Vous avez dit CQP ?

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

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

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

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

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

## Que va-t-on évaluer ?

### Évaluation des activités par un tuteur

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

### Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

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

### Synthèse de l'évaluation par un Jury

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



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

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

## Quels objectifs?

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

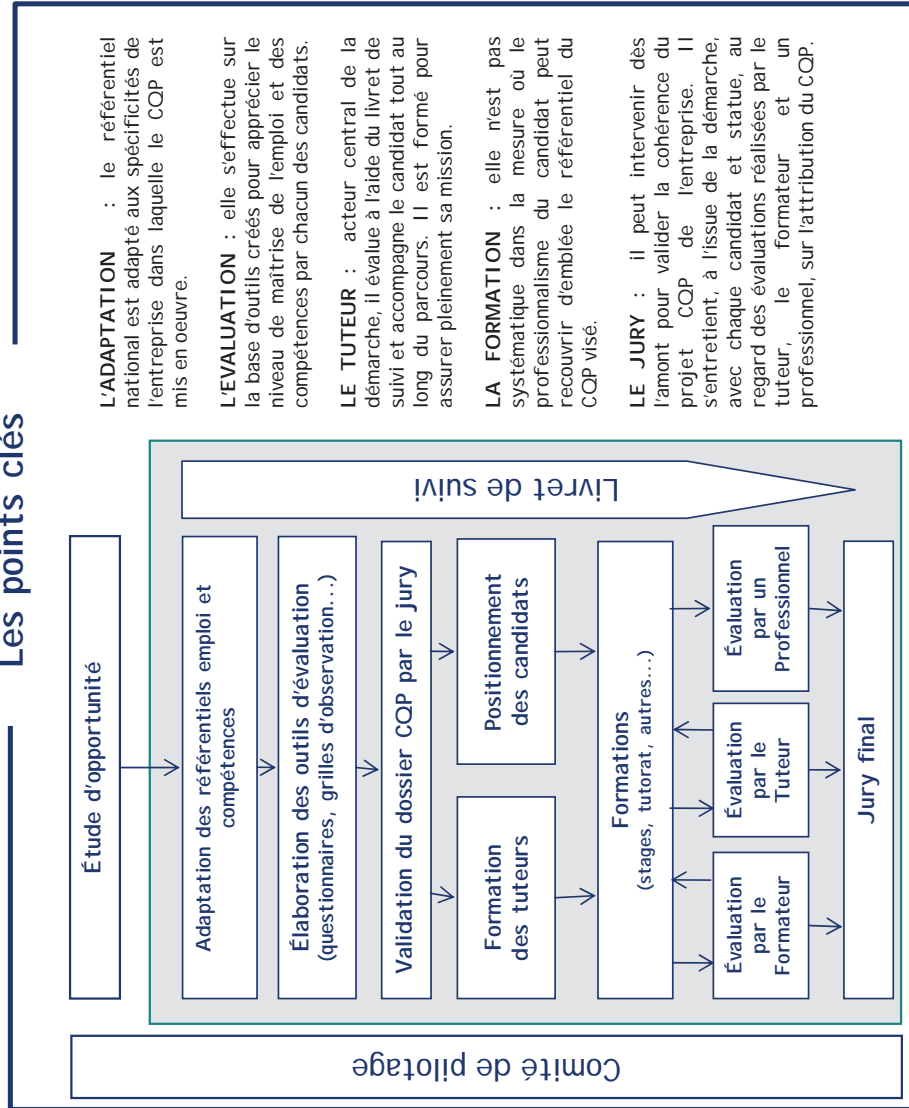
### Insertion

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

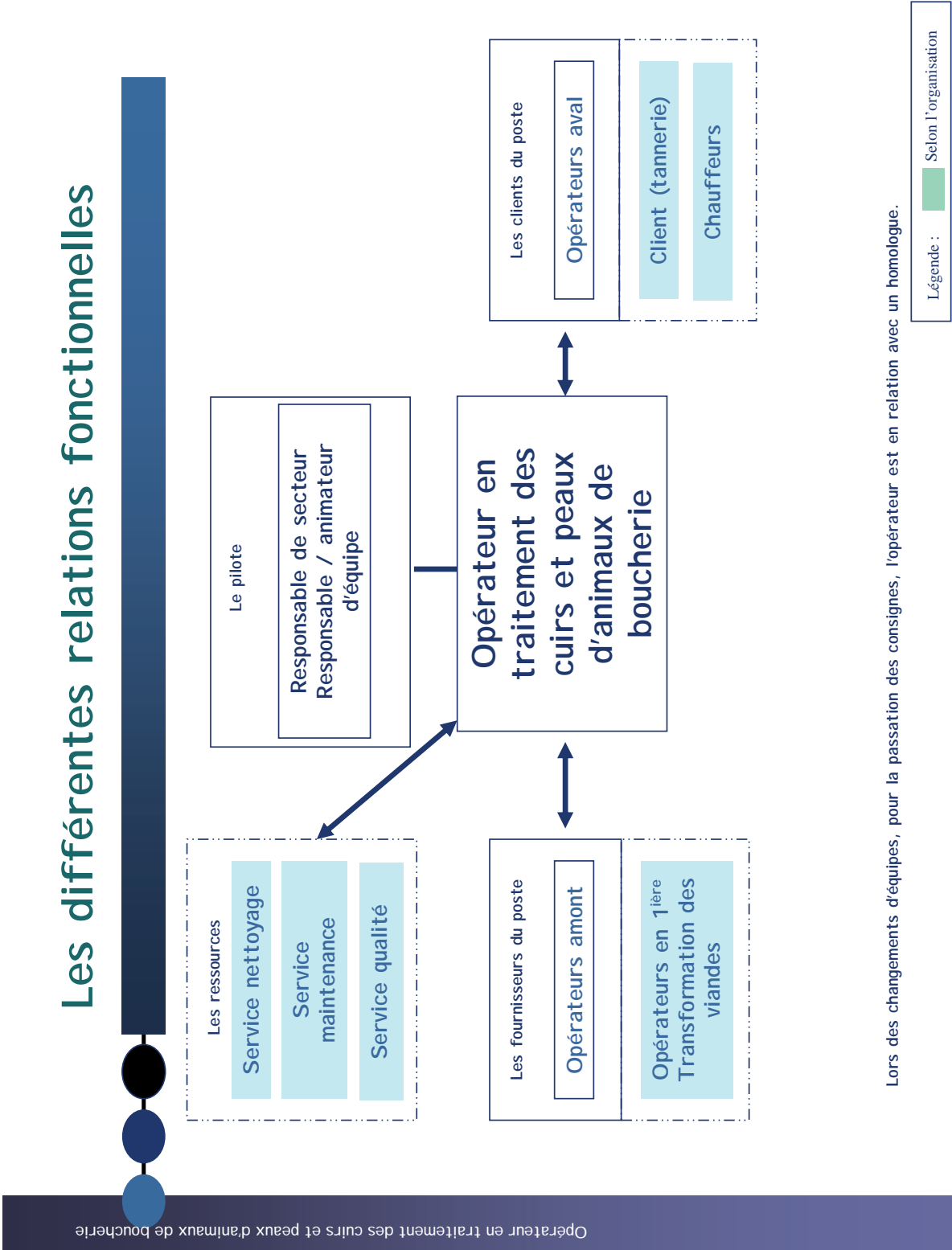
### Valorisation

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

## Les points clés

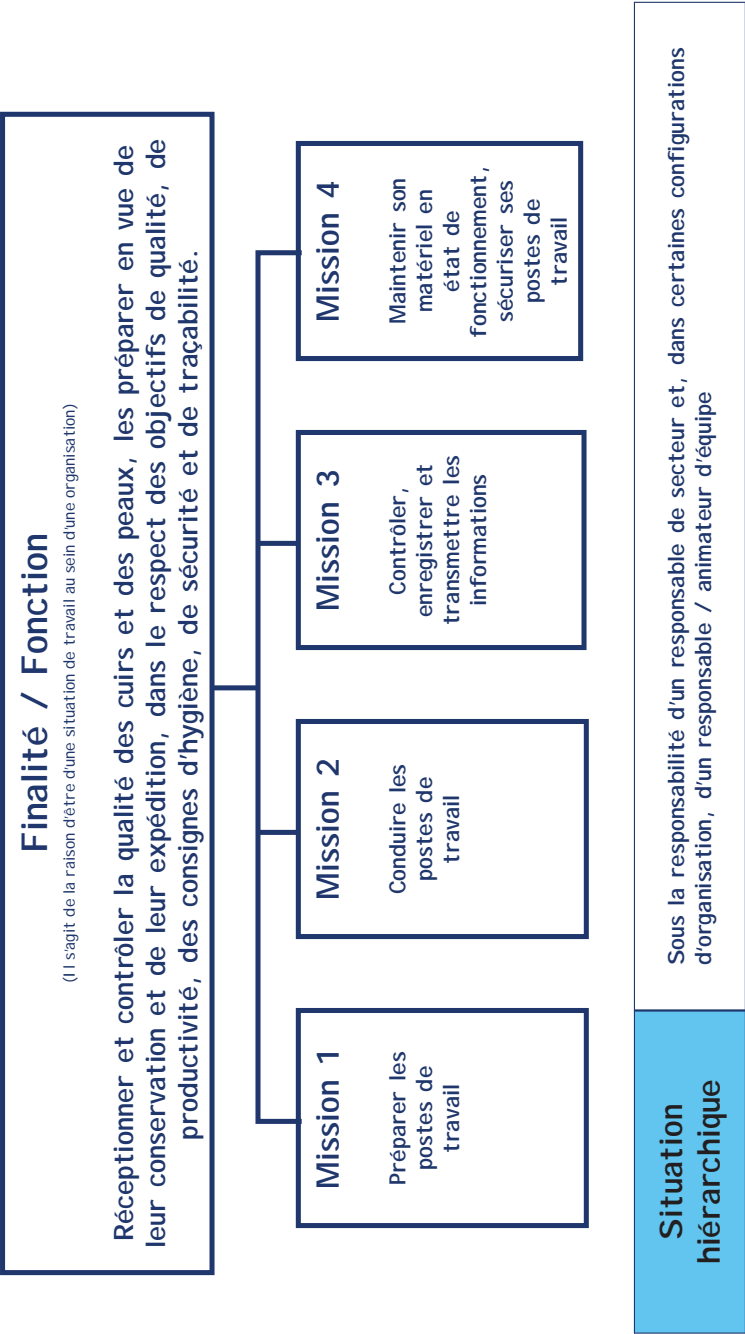




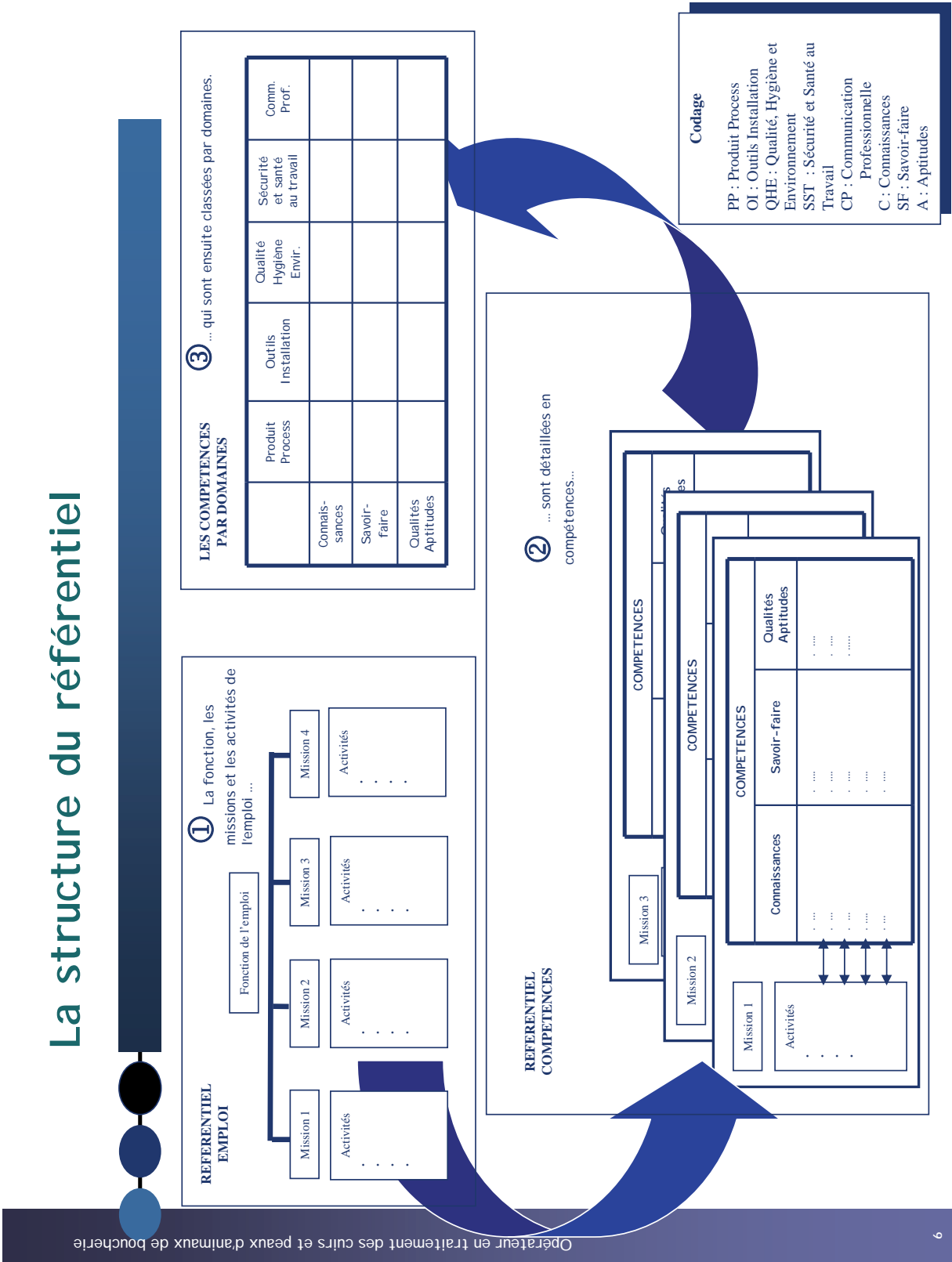




# La définition de l'emploi



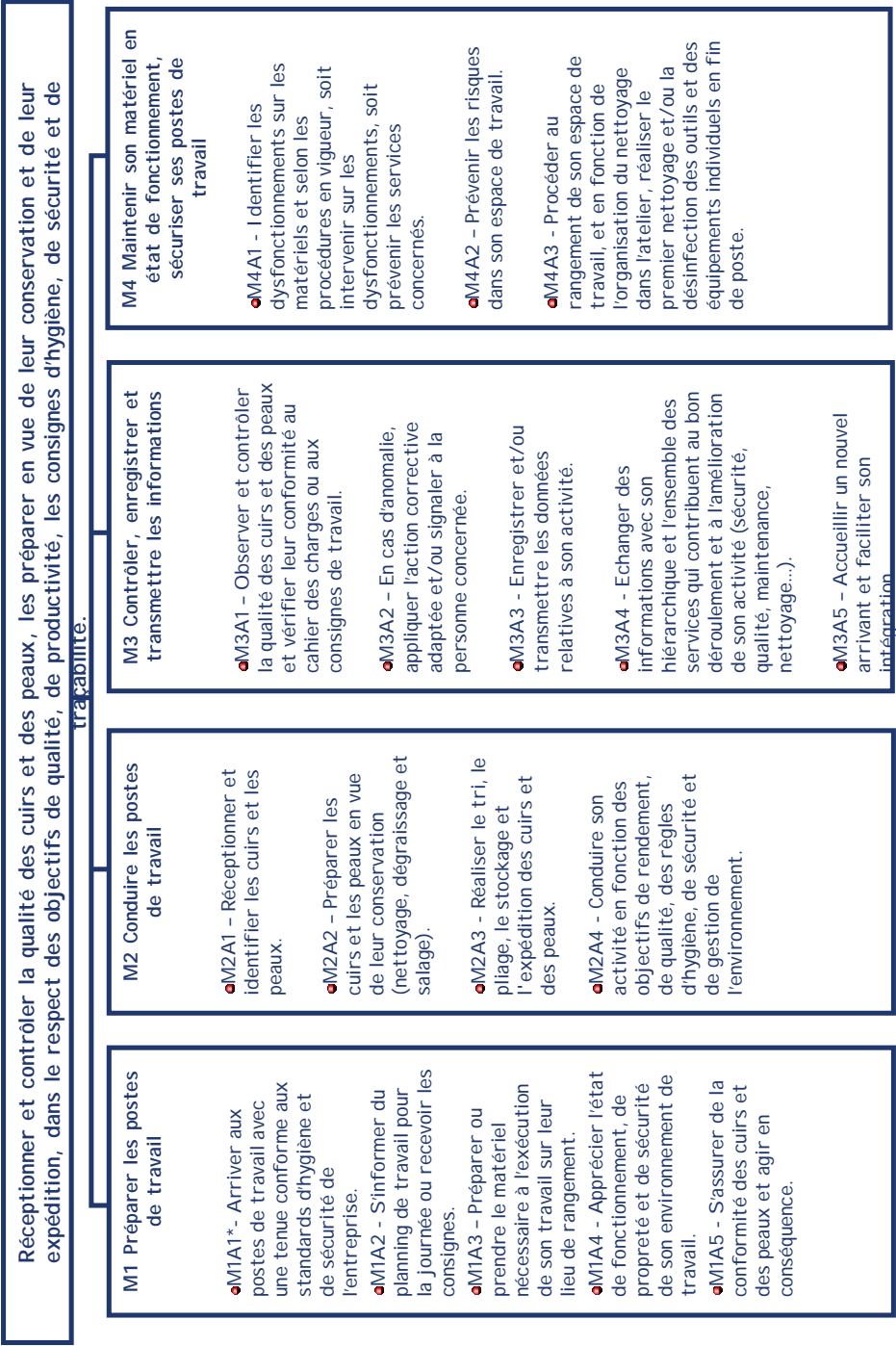






# Le référentiel emploi

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



\*M1A1 : Mission 1 – Activité 1



Le référentiel de compétences			
COMPETENCES			
M1 Préparer les postes de travail	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
	<p>■ PPC2* - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et les différents types de cuirs et de peaux</p> <p>■ PPC6 - Décrire les principaux défauts visibles sur les cuirs et les peaux et leurs causes</p> <p>■ OIC1 - Identifier les équipements (tables, câble de portage) et les outils (couteaux, pelles, seaux, palette...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</p> <p>■ OIC2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■ OIC3 - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage des couteaux...)</p> <p>■ OHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ OHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■ OHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■ OHEC5 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ OHEC6 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service maintenance, clients, chauffeurs...)</p> <p>■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p>	<p>■ PPSF1 - Apprécier l'état des cuirs et des peaux à travailler en fonction des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■ OISF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</p> <p>■ OISF3 - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés</p> <p>■ OISF5 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements</p> <p>■ OHEF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■ OHEF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des cuirs et des peaux et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■ OHEF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail</p> <p>■ OHEF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</p> <p>■ SSTF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■ SSTF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</p> <p>■ SSTF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Anticipation, Précision, Dextérité</p>

\*PPC2 : Produit Process Connaissance 2



# Le référentiel de compétences

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M2 Conduire les postes de travail</b></p> <p>● <b>M2A1 – Réceptionner et identifier les cuirs et les peaux.</b></p> <p>● <b>M2A2 – Préparer les cuirs et les peaux en vue de leur conservation (nettoyage, dégraissage et salage).</b></p> <p>● <b>M2A3 – Réaliser le tri, le pliage, le stockage et l'expédition des cuirs et des peaux.</b></p> <p>● <b>M2A4 – Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.</b></p>	<p>■ PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</p> <p>■ PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et les différents types de cuirs et de peaux</p> <p>■ PPC3 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</p> <p>■ PPC4 - Expliquer l'impact des opérations de manipulation et de traitement des cuirs et des peaux sur la qualité ultérieure des produits</p> <p>■ PPC5 - Expliquer de manière détaillée et chronologique les phases de traitement des cuirs ou des peaux</p> <p>■ PPC6 - Décrire les principaux défauts visibles sur les cuirs et les peaux et leurs causes</p> <p>■ PPC7 - Décrire les grands principes de l'action du sel sur la conservation des cuirs et des peaux et citer les sels appropriés aux différents types de cuirs et de peaux</p> <p>■ PPC8 - Citer les notions de base sur l'économie des cuirs, les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des cuirs et des peaux</p> <p>■ OI C1 - Identifier les équipements (tables, câble de portage) et les outils (couteaux, pelles, seaux, palette...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</p> <p>■ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■ QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■ QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</p> <p>■ QHEC5 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ QHEC7 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement (eau, énergie, sels, déchets...) dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</p> <p>■ SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p>	<p>■ PPSF1 - Apprécier l'état des cuirs et des peaux à travailler en fonction des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■ PPSF2 - Respecter les modes opératoires (identifier, parer, dégraisser, saler, mettre en pile, déplier, plier, stocker, classer, expédier) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des produits à traiter et de leur destination</p> <p>■ PPSF3 - Adapter les gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à traiter pour assurer la valorisation optimale des cuirs et des peaux</p> <p>■ PPSF4 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, dans le respect des standards de qualité et de rendement</p> <p>■ PPSF5 - Utiliser, dans les proportions définies par les différents cahiers des charges, les sels adaptés aux différents types de cuirs</p> <p>■ PPSF6 - Triier les co-produits (ex : graisses, chutes de parage...) en fonction de leur destination</p> <p>■ OI SF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</p> <p>■ OI SF2 - Adapter les outils et les installations en fonction de la matière première à traiter</p> <p>■ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des cuirs et des peaux et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■ QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</p> <p>■ QHESF4 - Repérer un défaut sur les cuirs ou les peaux lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</p> <p>■ QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail</p> <p>■ QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement (consommation de sels et d'eau, saumures souillées, purins...) aux postes de travail</p> <p>■ SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■ SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Anticipation, Précision, Dextérité</p>

## Codage

PP : Produit Process  
OI : Outils Installation  
QHE : Qualité, Hygiène et environnement  
SST : Sécurité et Santé au travail

CP : Communication Professionnelle  
C : Connaissances  
SF : Savoir-faire  
A : Aptitudes



# Le référentiel de compétences

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M3 Contrôler, enregistrer et transmettre les informations</b></p> <p>♦M3A1 – Observer et contrôler la qualité des cuirs et des peaux et vérifier sa conformité au cahier des charges ou aux consignes de travail.</p> <p>♦M3A2 – En cas d'anomalie, appliquer l'action corrective adaptée et/ou signaler à la personne concernée.</p> <p>♦M3A3 – Enregistrer et/ou transmettre les données relatives à son activité.</p> <p>♦M3A4 – Echanger des informations avec son hiérarchie et l'ensemble des services qui contribuent au bon déroulement et à l'amélioration de son activité (sécurité, qualité, maintenance, nettoyage...).</p> <p>♦M3A5 – Accueillir un nouvel arrivant et faciliter son intégration.</p>	<p>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et les différents types de cuirs et de peaux</p> <p>■PPC6 - Décrire les principaux défauts visibles sur les cuirs et les peaux et leurs causes</p> <p>■QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes du non respect des critères de qualité</p> <p>■QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</p> <p>■QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</p> <p>■CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</p> <p>■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service maintenance, clients, chauffeurs...)</p> <p>■CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p> <p>■CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</p>	<p>■PPSF1 - Apprécier l'état des cuirs et des peaux à travailler en fonction des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</p> <p>■QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</p> <p>■QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des cuirs et des peaux et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</p> <p>■QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</p> <p>■QHESF4 - Repérer un défaut sur les cuirs ou les peaux lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</p> <p>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p> <p>■CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</p> <p>■CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Anticipation, Précision, Dextérité</p>

## Codage

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



# Le référentiel de compétences

## Codage

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

COMPETENCES			
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M4 Maintenir son matériel en état de fonctionnement, sécuriser ses postes de travail</b></p> <p>●M4A1 - Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir sur les dysfonctionnements, soit prévenir les services concernés.</p> <p>●M4A2 - Prévenir les risques dans son espace de travail.</p> <p>●M4A3 - Procéder au rangement de son espace de travail, et en fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des outils et des équipements individuels en fin de poste.</p>	<p>■OIC2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</p> <p>■OIC3 - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage des couteaux...)</p> <p>■OIC4 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les outils et les équipements</p> <p>■QHEC5 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■QHEC6 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</p> <p>■QHEC7 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement (eau, énergie, sels, déchets...) dans l'entreprise et leur impact sur son activité</p> <p>■SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</p> <p>■SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</p> <p>■SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</p> <p>■CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service maintenance, clients, chauffeurs...)</p> <p>■CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</p> <p>■CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</p> <p>■CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</p>	<p>■OISF3 - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés</p> <p>■OISF4 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des matériels et équipements</p> <p>■OISF5 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements</p> <p>■QHEF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail</p> <p>■QHEF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</p> <p>■QHEF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement (consommation de sels et d'eau, saumures souillées, purins...) aux postes de travail</p> <p>■SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</p> <p>■SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</p> <p>■SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</p> <p>■CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</p> <p>■CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</p> <p>■CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</p>	<p>Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Anticipation, Précision, Dexterité</p>



# Les compétences par domaines

## Codage

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

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Décrire de façon globale la filière viandes</li> <li>■PPC2 - Décrire les principaux types d'animaux (anatomie, races) et les différents types de cuirs et de peaux</li> <li>■PPC3 - Décrire l'organisation de l'activité de l'entreprise (processus industriel, gestion des flux, ordonnancement...)</li> <li>■PPC4 - Expliquer l'impact des opérations de manipulation et de traitement des cuirs et des peaux sur la qualité ultérieure des produits</li> <li>■PPC5 - Expliquer de manière détaillée et chronologique les phases de traitement des cuirs ou des peaux</li> <li>■PPC6 - Décrire les principaux défauts visibles sur les cuirs et les peaux et leurs causes</li> <li>■PPC7 - Décrire les grands principes de l'action du sel sur la conservation des cuirs et des peaux et citer les sels appropriés aux différents types de cuirs et de peaux</li> <li>■PPC8 - Citer les notions de base sur l'économie des cuirs, les normes de rendement et expliquer l'incidence économique des rendements sur la valorisation des cuirs et des peaux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OI C1 - Identifier les équipements (tables, câble de portage) et les outils (couteaux, pelles, seaux, palette...) nécessaires aux différents postes de travail et justifier leur utilisation en fonction des activités à réaliser</li> <li>■OI C2 - Apprécier l'état de fonctionnement des équipements et des outils et expliquer les conditions qui en garantissent un usage performant et sécurisé</li> <li>■OI C3 - Citer les fréquences d'entretien des outils (affûtage des couteaux...)</li> <li>■OI C4 - Décrire les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur les outils et les équipements</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF1 - Apprécier l'état des cuirs et des peaux à travailler en fonction des procédures de l'entreprise, des cahiers des charges et des produits finis</li> <li>■PPSF2 - Respecter les modes opératoires (identifier, parer, dégraisser, saler, mettre en pile, déplier, plier, trier, stocker, classer, expédier) selon les instructions de l'entreprise et les adapter en fonction des produits à traiter et de leur destination</li> <li>■PPSF3 - Adapter les gestes professionnels techniques en fonction de la matière première à traiter pour assurer la valorisation optimale des cuirs et des peaux</li> <li>■PPSF4 - Adapter son rythme de travail en tenant compte des priorités de l'activité et des aléas de la production, dans le respect des standards de qualité et de rendement</li> <li>■PPSF5 - Utiliser, dans les proportions définies par les différents cahiers des charges, les sels adaptés aux différents types de cuirs</li> <li>■PPSF6 - Triier les co-produits (ex : graisses, chutes de parage...) en fonction de leur destination</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OI SF1 - Utiliser les équipements et les outils conformément aux situations, aux instructions et aux objectifs de son activité</li> <li>■OI SF2 - Adapter les outils et les installations en fonction de la matière première à traiter</li> <li>■OI SF3 - Contrôler l'état de fonctionnement des outils et des équipements utilisés</li> <li>■OI SF4 - Identifier et/ou diagnostiquer les principales causes de dysfonctionnements des matériels et équipements</li> <li>■OI SF5 - Appliquer les processus en vigueur dans l'entreprise en matière d'entretien des outils et des équipements</li> </ul>
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Anticipation, Précision, Dextérité	



# Les compétences par domaines

## Codage

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

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

	HYGIENE et ENVIRONNEMENT	SECURITE et SANTE AU TRAVAIL	RELATION et COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHEC1 - Identifier les démarches qualité en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC2 - Expliquer les conséquences directes et indirectes ou non respect des critères de qualité</li> <li>■ QHEC3 - Citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même ou par le service concerné dans le cadre du système qualité de l'entreprise</li> <li>■ QHEC4 - Expliquer l'intérêt de la traçabilité et positionner son rôle</li> <li>■ QHEC5 - Décrire les procédures d'hygiène en cours dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> <li>■ QHEC6 - Expliquer le principe du nettoyage et de la désinfection des outils et des équipements et citer les produits et matériels de nettoyage utilisés pour l'entretien</li> <li>■ QHEC7 - Expliquer les règles, procédures et processus liés à l'environnement (eau, énergie, sels, déchets...) dans l'entreprise et leur impact sur son activité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTC1 - Expliquer les règles de sécurité et de santé au travail (risques professionnels, TMS, RPS, maladie professionnelle...) et leurs conséquences pour le salarié et l'entreprise</li> <li>■ SSTC2 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, médecine du travail, direction...)</li> <li>■ SSTC3 - Expliquer les règles de sécurité aux postes de travail et citer la fonction, l'utilisation et la localisation des moyens de protection individuels</li> <li>■ SSTC4 - Identifier les risques et les dangers liés à l'activité et citer les moyens de prévention à mettre en œuvre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPC1 - Décrire l'organisation de l'atelier et situer son activité</li> <li>■ CPC2 - Définir le rôle et les responsabilités des différents interlocuteurs de son atelier (responsable d'équipe, service maintenance, clients, chauffeurs...)</li> <li>■ CPC3 - Identifier les informations utiles à la réalisation de son travail</li> <li>■ CPC4 - Lister l'ensemble des documents de travail utiles à son activité et expliquer leur contenu, leur utilité et leur finalité</li> <li>■ CPC5 - Expliquer les finalités et les principes de la communication permettant de s'assurer de la bonne transmission d'une consigne, d'une information</li> <li>■ CPC6 - Identifier le vocabulaire technique commun à l'entreprise et spécifique à son activité</li> <li>■ CPC7 - Identifier les principes du travail en équipe</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHESF1 - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail</li> <li>■ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des cuirs et des peaux et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité</li> <li>■ QHESF3 - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations</li> <li>■ QHESF4 - Repérer un défaut sur les cuirs ou les peaux lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme</li> <li>■ QHESF5 - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail</li> <li>■ QHESF6 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements</li> <li>■ QHESF7 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement (consommation de sels et d'eau, saumures souillées, purins...) aux postes de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTSF1 - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail</li> <li>■ SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants...)</li> <li>■ SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPSF1 - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites</li> <li>■ CPSF2 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li> <li>■ CPSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> <li>■ CPSF4 - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté</li> <li>■ CPSF5 - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité</li> <li>■ CPSF6 - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente</li> </ul>
Qualités Aptitudes	Rigueur, Méthode, Fiabilité, Vigilance, Autonomie, Anticipation, Précision, Dextérité		



# Évaluation

Industries Alimentaires



Version mars 2012

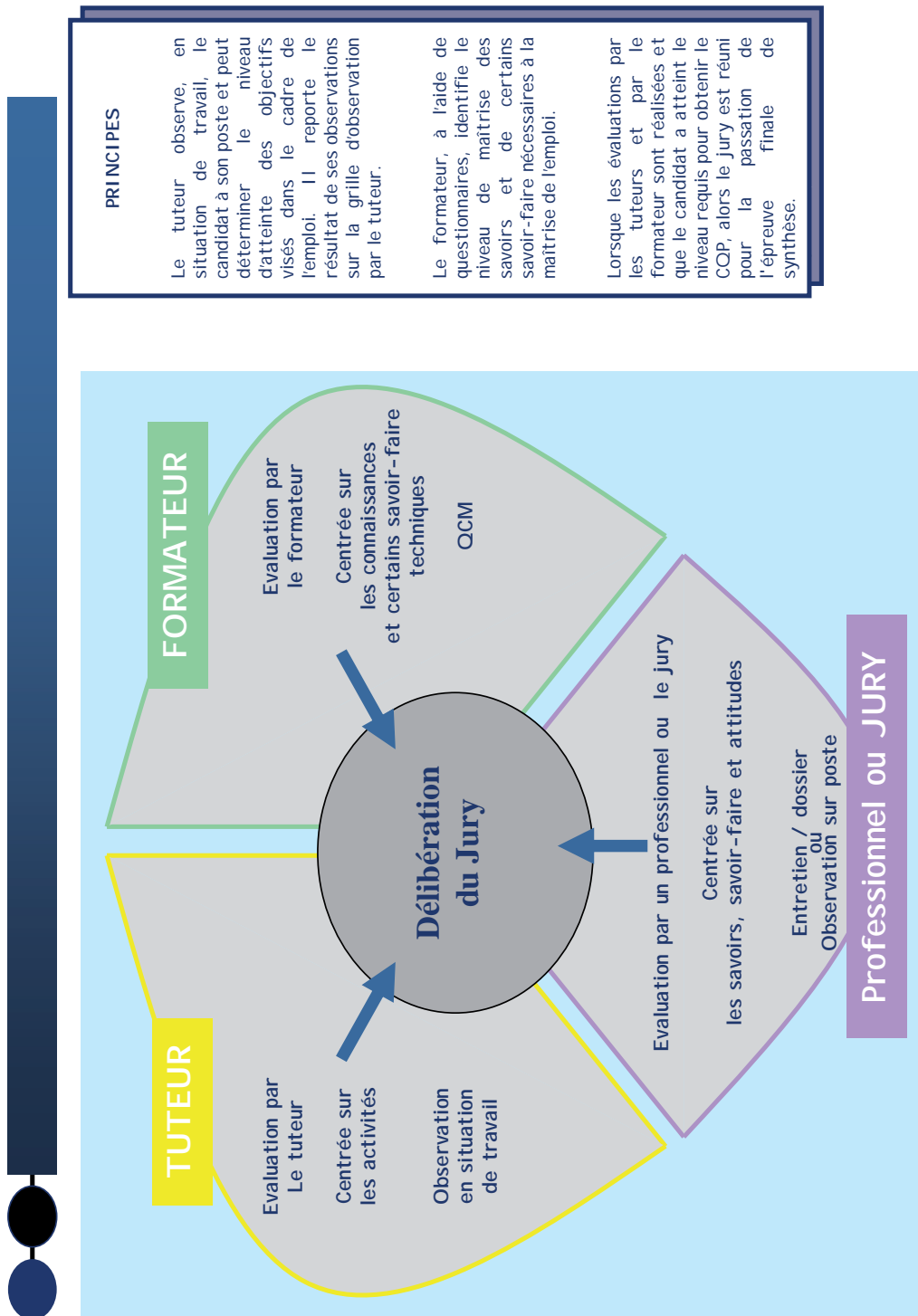
Opérateur en traitement des cuirs  
et peaux d'animaux de boucherie

Validé par la CMP du 21 mars 2012

de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes



## Les différents types d'évaluation





## L'évaluation

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

### L'évaluation formateur

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

### L'évaluation tuteur

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

### L'évaluation jury

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

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



# Grille de synthèse globale

