

Brochure n° 3060

Convention collective nationale

IDCC : 1930. – MEUNERIE

AVENANT N° 1 DU 16 FÉVRIER 2016

À L'ACCORD DU 10 SEPTEMBRE 2004

RELATIF À LA MISE EN PLACE DU CQP « CONDUCTEUR DE MOULIN »

NOR : ASET1650469M

IDCC : 1930

Entre :

L'ANMF ;

Le CFSI ;

Le SRF,

D'une part, et

La FGA CFDT ;

La CSFV CFTC ;

La FGTA FO ;

La FNAA CFE-CGC,

D'autre part,

il a été convenu ce qui suit :

Article 1^{er}

A compter de la date d'effet du présent avenant le titre de l'accord est rédigé comme suit :

« Accord relatif à la mise en place du certificat de qualification professionnelle "Conducteur d'installation de transformation des grains". »

Article 2

A compter de la date d'effet du présent avenant le préambule est rédigé comme suit :

« Les partenaires sociaux de la branche meunerie ont doté la branche professionnelle, dès 2004, d'un certificat de qualification professionnelle (CQP) accessible aux entreprises des secteurs de la meunerie et de la semoulerie de blé dur relevant du champ d'application de la convention collective nationale de la meunerie.

Pour mieux répondre aux besoins des entreprises et de leurs salariés, les partenaires sociaux de la branche meunerie se sont réunis à nouveau afin de réviser le CQP intitulé "conducteur de moulins" créé par accord du 10 septembre 2004.

Le présent avenant a pour objet :

- l’actualisation et l’élargissement au secteur de la nutrition animale du référentiel “Emploi-compétences” du CQP du 10 septembre 2004 ;
- la reconnaissance et l’inscription du CQP élargi au répertoire national des certifications professionnelles (RNCP).

Le CQP révisé par le présent avenant s’intitulera, à compter de l’entrée en vigueur du présent avenant, “conducteur d’installation de transformation des grains”.

Le CQP révisé par le présent avenant fera l’objet d’un dépôt au RNCP. »

Article 3

A compter de la date d’effet du présent avenant, l’article 1^{er} « Définition » est rédigé comme suit :

« Le CQP “Conducteur d’installation de transformation des grains” atteste, au moyen d’un titre délivré par le jury paritaire national, de l’acquisition d’une qualification spécifique et reconnue par la convention collective nationale de la meunerie, à travers une formation adaptée aux besoins des entreprises de la branche.

L’obtention du CQP correspond donc à la reconnaissance professionnelle nationale d’une qualification spécifique pour l’exercice de l’emploi de conducteur d’installation de transformation des grains. »

Article 4

A compter de la date d’effet du présent avenant, l’article 2 « Champ d’application » est rédigé comme suit :

« Le CQP “Conducteur d’installation de transformation des grains” concerne les entreprises de la meunerie, de la semoulerie de blé dur et de l’alimentation animale relevant du champ d’application de la convention collective nationale de la meunerie. »

Article 5

A compter de la date d’effet du présent avenant, l’article 3 « Conditions d’accès » est rédigé comme suit :

« Sont concernés par le CQP “Conducteur d’installation de transformation des grains” :

- les jeunes de moins de 26 ans, dans le cadre d’un contrat de professionnalisation ;
- les demandeurs d’emploi de 26 ans et plus, dans le cadre d’un contrat de professionnalisation ;
- les salariés en activité, dans le cadre :
 - du plan de formation de l’entreprise ;
 - de la période de professionnalisation ;
 - du compte personnel de formation ;
 - de la validation des acquis de l’expérience (VAE) pour ceux qui bénéficient d’une expérience minimale de 3 ans visant un CQP inscrit au répertoire national des certifications professionnelles (RNCP).

Les partenaires sociaux reconnaissent qu’acquérir ou conforter une qualification professionnelle validée par un CQP est une démarche personnelle permettant une évolution professionnelle du salarié qui doit être avant tout basée sur le volontariat.

Elle requiert toutefois l’accord de l’employeur qui appréciera l’opportunité de la démarche, notamment quant à la possession des connaissances et aptitudes de base minimales que cette démarche nécessite.

L'admission aux actions de formation est matérialisée par une inscription auprès de l'organisme évaluateur qui est chargée d'assurer la gestion administrative du CQP "Conducteur d'installation de transformation des grains". »

Article 6

A compter de la date d'effet du présent avenant, l'article 4 « Formation » est rédigé comme suit :

« Le CQP "Conducteur d'installation de transformation des grains" s'acquiert à l'issue d'un parcours de formation formalisé sur la base d'un référentiel "Emploi. – Compétences" qui figure en annexe du présent avenant. »

Article 7

A compter de la date d'effet du présent avenant, l'article 5 « Dispositif de validation » est rédigé comme suit :

« Article 5.1

Evaluation des compétences

L'évaluation des compétences est confiée à un organisme évaluateur (l'organisme de formation), un tuteur, un professionnel évaluateur et un jury paritaire.

Le CQP ne peut être délivré qu'aux candidats qui ont satisfait à l'ensemble des épreuves d'évaluations dans les conditions prévues par le référentiel et le guide de mise en œuvre du CQP "Conducteur d'installation de transformation des grains".

La certification est accessible par trois voies :

- la voie CQP permettant d'obtenir un certificat ;
- le parcours modulaire (validation par bloc de compétence) permettant d'obtenir une attestation par bloc ;
- le parcours VAE permettant d'obtenir un certificat.

Article 5.2

Organisme évaluateur

L'organisme évaluateur prend en charge l'inscription des candidats, l'organisation et la réalisation des évaluations et la saisie des résultats pour les blocs de compétences et le CQP.

Il assure l'étude du dossier de recevabilité des candidats VAE.

L'organisme évaluateur procède à l'évaluation de la maîtrise de l'ensemble des blocs de compétences.

L'organisme évaluateur procède à la synthèse des évaluations de l'organisme de formation, du tuteur et du professionnel évaluateur. Cette synthèse sera transmise au jury paritaire par l'organisme évaluateur.

Article 5.3

Tuteur

La démarche de formation qualifiante validée par un CQP nécessite la mise en place d'un tutorat.

Dans ce cadre, les missions du tuteur, recouvrent :

- la participation à l'intégration du candidat au CQP et à la mise en œuvre du référentiel de compétences ;
- la transmission dans ce cadre de ses savoir-faire et de son expérience professionnelle ;
- la participation à l'évaluation continue du candidat ; pour cela le tuteur formalise son appréciation et la transmet à l'organisme évaluateur.

Afin d'assurer au mieux ces missions, il convient de s'assurer que le tuteur justifie d'une formation adaptée.

Avant le début du CQP, le tuteur participe à une formation au cours de laquelle lui sont remis les outils nécessaires pour mener sa mission de tuteur.

L'évaluation des savoirs et savoir-faire professionnels s'effectue en continu selon le référentiel emploi-compétences mis en annexe.

L'évaluation en continu est facilitée par l'utilisation d'une "grille tuteur" qui a pour but de :

- suivre dans le temps l'évolution du candidat et l'acquisition progressive des compétences, tant au plan théorique que pratique ;
- faciliter les échanges entre le candidat et le tuteur ;
- faciliter l'appréciation future du jury.

Cette "grille tuteur" est remplie par le tuteur désigné par l'entreprise et transmise à l'organisme évaluateur à l'issue de parcours de formation.

Ces opérations d'évaluation en continu apportent une contribution importante à l'appréciation globale du parcours de qualification du candidat, quant à chacun des blocs de compétences à acquérir ou valider.

Article 5.4

Professionnel évaluateur

Le professionnel évaluateur est un professionnel de la branche disposant d'une expertise métier significative lui permettant d'évaluer les candidats et en capacité de se rendre disponible pour réaliser des évaluations sur le lieu de travail du candidat.

Le professionnel évaluateur doit être en activité dans la branche meunerie ou avoir quitté la branche depuis au maximum 5 ans.

La démarche de formation qualifiante validée par un CQP nécessite l'évaluation sur site par le professionnel évaluateur.

Dans ce cadre, le professionnel évaluateur :

- évalue la maîtrise professionnelle du candidat au CQP ;
- formalise son appréciation à l'aide d'un outil dédié et la transmet à l'organisme évaluateur.

Le professionnel évaluateur se déplace sur site afin d'évaluer les "savoir-faire" en entreprise du candidat au CQP.

L'évaluation est facilitée par l'utilisation d'un "guide du professionnel évaluateur".

Le professionnel évaluateur ne doit pas appartenir à l'entreprise dans laquelle le candidat au CQP est en poste.

En application de l'article 4.2.4 de l'accord sur la formation professionnelle dans diverses branches de la filière alimentaire signé le 30 octobre 2014, les frais liés au fonctionnement de la mission du professionnel évaluateur sont assurés par la contribution spécifique multi-branche de 0.02 de la masse salariale brute prélevée sur la participation conventionnelle minimale au financement de la formation professionnelle continue, sous réserve le cas échéant, des priorités de financement déterminées par la commission paritaire de suivi de l'accord susvisé.

Article 5.5

Délivrance du CQP

Le jury paritaire national délibère en étudiant, pour chaque candidat, la synthèse des évaluations qui lui aura été transmise par l'organisme évaluateur.

Pour chaque candidat, le jury paritaire émet un avis favorable ou non d'attribution du CQP.

Le jury paritaire national est constitué des membres de la CPNE de la branche meunerie.

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

Dans le cadre de la modularisation du CQP, l'évaluation par bloc de compétences est faite par l'organisme évaluateur. La CPNE de la branche meunerie (ou l'organisme certificateur par délégation de la CPNE) délivre une attestation par bloc de compétence en cas de modularisation du CQP, sur la base des évaluations opérées par l'organisme évaluateur.

Article 5.6

Edition du CQP

Le certificat du CQP est édité par l'organisme certificateur de la filière alimentaire (OPCALIM à titre transitoire).

Les attestations des blocs de compétence dans le cadre de la modularisation du CQP sont éditées par l'organisme certificateur de la filière alimentaire (OPCALIM à titre transitoire). »

Article 8

A compter de la date d'effet du présent avenant, l'article 6 « Valorisation du CQP » est rédigé comme suit :

« Contribuant au développement des compétences et de l'expertise professionnelle de son titulaire ainsi qu'à sa reconnaissance par l'ensemble de la profession, la détention du CQP "Conducteur d'installation de transformation des grains" doit aussi être prise en compte à l'intérieur de l'entreprise.

En application de l'annexe VI article 5 de la convention collective nationale de la meunerie (IDCC 1930), la détermination de positions permet de caractériser l'évolution professionnelle du titulaire d'un emploi au sein de la classification par l'identification d'une maîtrise progressive et constatée des conditions d'exercice réelles de l'emploi occupé à l'intérieur de chaque niveau.

Ainsi, l'obtention du CQP "Conducteur d'installation de transformation des grains" permet d'acquérir des points pour identifier éventuellement une position supérieure à l'intérieur du niveau occupé par le salarié candidat au CQP. »

Article 9

A compter de la date d'effet du présent avenant, l'article 7 « Durée, modification et suppression du CQP » est rédigé comme suit :

« Le CQP "Conducteur d'installation de transformation des grains" est créé pour une durée indéterminée.

La commission paritaire nationale de l'emploi examine chaque année les résultats du CQP, les évolutions de l'emploi dans les secteurs concernés et décide d'éventuels aménagements du CQP ou de sa suppression.

En cas de suppression, les actions de formation en cours seront menées à leur terme jusqu'à la délivrance des certificats ou attestations dont les titulaires pourront se prévaloir.

En cas de modifications du CQP, celles-ci sont apportées à tout cycle de formation débutant après la décision de la commission. »

Article 10

Le présent avenant est conclu pour une durée indéterminée.

Il pourra être révisé ou dénoncé dans les conditions prévues par le code du travail.

Le présent avenant est applicable aux entreprises et groupes adhérents à une des organisations syndicales patronales signataires de l'avenant à compter de sa signature.

Concernant les entreprises et groupes non adhérents à une des organisations syndicales patronales signataires de l'avenant et relevant de la branche de la meunerie, le présent avenant sera applicable à compter du premier jour du mois suivant sa date d'extension.

Il sera déposé auprès de la direction générale du travail et au conseil des prud'hommes de Paris, conformément aux dispositions des articles L. 2231-6 et D. 2231-2 du code du travail, l'ANMF étant chargée des formalités à accomplir à cette fin.

Les parties signataires sont convenues de demander sans délai l'extension du présent avenant, l'ANMF étant chargée des formalités à accomplir à cette fin.

Fait à Paris, le 16 février 2016.

(Suivent les signatures.)

ANNEXE I

RÉFÉRENTIEL EMPLOI-COMPÉTENCES DU CQP « CONDUCTEUR D'INSTALLATION DE TRANSFORMATION DES GRAINS » (CITG)

MISSION	ACTIVITÉ	COMPÉTENCES DE L'EMPLOI
M1 Réception des matières premières	M1A1. – Contrôler la conformité des matières premières avant le déchargement	PPC1 : effectuer le contrôle des matières premières à la réception en respectant les procédures CPC1 : rendre compte des résultats des contrôles à la réception et agir selon les procédures
	M1A2. – Assurer le déchargement et le stockage des matières premières	PPC2 : effectuer le déchargement des matières premières en respectant les procédures et en s'assurant de travailler en sécurité OIC1 : identifier et mobiliser les moyens et matériels adéquats pour le déchargement en sécurité des camions ou autres PPC3 : effectuer un prénettoyage des matières premières avant stockage selon les consignes ou procédures en vigueur QHSC1 : effectuer un contrôle des déchets issus du prénettoyage dans le respect des consignes en vigueur OIC2 : assurer le transfert de matières premières dans les cellules appropriées PPC4 : effectuer le déchargement des matières premières prévu selon l'urgence, la qualité, l'ordre d'arrivée des camions, etc. QHSC2 : enregistrer les mouvements de matières premières OIC3 : neutraliser une cellule en cas de dysfonctionnement, dans le respect des procédures
	M1A3. – Respecter les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la réception des matières premières	QHSC3 : appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène et de sécurité des biens et des personnes en vigueur lors de la phase de réception et de stockage QHSC4 : appliquer les règles liées à la qualité et à la traçabilité des opérations de réception en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur
M2 Mélange et nettoyage des matières premières après réception	M2A1. – Réaliser les mélanges de matières premières	PPC5 : assurer l'ordonnancement des mélanges en fonction des produits, des matières premières, des successions «dangereuses», etc, afin d'éviter des non-conformités de production PPC6 : assurer les dosages et les mélanges de matières premières en respectant les consignes de fabrication QHSC5 : effectuer les contrôles et les enregistrements nécessaires dans la réalisation des mélanges de matières premières

MISSION	ACTIVITÉ	COMPÉTENCES DE L'EMPLOI
	M2A2. – Superviser le nettoyage des matières premières	<p>PPC7 : assurer le nettoyage des matières premières en respectant les procédures en vigueur</p> <p>OIC4 : procéder à l'arrêt et au redémarrage du circuit de nettoyage dans le respect des règles de sécurité</p> <p>OIC05 : identifier et analyser les causes du dysfonctionnement sur le circuit de nettoyage et intervenir le cas échéant</p> <p>OIC06 : assurer une veille régulière sur le circuit de nettoyage</p> <p>QHSC6 : assurer un contrôle lors du nettoyage des matières premières (process, déchets, etc.)</p>
	M2A3. – Respecter les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au mélange et au nettoyage des matières premières	<p>PPC8 : assurer le mélange et le nettoyage des matières premières dans le respect des règles d'hygiène</p> <p>QHSC7 : nettoyer son espace de travail tout au long de la production</p> <p>QHSC8 : appliquer les règles liées à la sécurité et assurer la traçabilité des opérations de mélange et de nettoyage en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur</p>
	Option meunerie/semoulerie	
	M2A4. – Assurer le mouillage et le repos du blé, et contrôler la qualité	<p>OIC12 : garantir le réglage du « mouilleur » et contrôler le maintien de la consigne pour assurer un mouillage du blé qui réponde aux attentes en terme de qualité</p> <p>PPC13 : assurer le changement de préparation en respectant les procédures d'enchaînement des lots</p> <p>QHSC19 : contrôler l'humidité du blé pour assurer son niveau de qualité attendu</p> <p>QHSC20 : Enregistrer les résultats des contrôles réalisés en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur</p>
M3 Transformation des matières premières	M3A1. – Mettre en œuvre le programme de fabrication	<p>CPC2 : lire et respecter le(s) cahier(s) des charges pour assurer une production optimisée</p> <p>OIC7 : réaliser les réglages et assurer une bonne utilisation des équipements et installations, dans le respect du cahier des charges</p> <p>OIC8 : réaliser les opérations de conduite de machine en utilisant les notions d'électricité, de mécanique</p> <p>PPC9 : respecter les consignes de changement de production et d'enchaînement des lots au cours du process de transformation</p>

MISSION	ACTIVITÉ	COMPÉTENCES DE L'EMPLOI
	M3A2. – Identifier et résoudre si besoin des dysfonctionnements ou pannes	<p>OIC9 : appliquer les consignes et procédures en cas de pannes ou incidents, et identifier les conséquences de l'intervention sur chaque étape du process de transformation</p> <p>OIC10 : identifier et analyser les causes d'un dysfonctionnement simple afin de le résoudre dans un délai minimum</p> <p>OIC11 : proposer des solutions, réglages, améliorations, interventions sur le process ou sur les installations conformément aux procédures et à partir de l'analyse du dysfonctionnement simple observé</p> <p>QHSC9 : s'assurer d'intervenir en sécurité lors des interventions sur les équipements et installations</p> <p>CPC3 : répertorier et noter systématiquement les incidents ou observations en vue d'informer l'équipe suivante et le responsable et pour permettre les interventions en différé</p> <p>CPC4 : transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre opérateur</p>
	M3A3. – Prélever des échantillons dans le cadre du contrôle qualité des produits	<p>QHSC10 : prélever par échantillonnage et contrôler régulièrement les produits en cours selon les procédures en vigueur</p> <p>PPC10 : ajuster le process de production en cours en fonction des analyses effectuées lors des contrôles</p> <p>QHSC11 : prélever par échantillonnage les produits finis et réaliser les contrôles le cas échéant</p> <p>CPC5 : enregistrer les résultats des différents contrôles qualité afin d'assurer un suivi et un reporting</p>
	M3A4. – Respecter les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la transformation des matières premières	<p>QHSC12 :appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène et de sécurité des produits, des biens et des personnes, en vigueur lors de la phase de transformation</p> <p>QHSC13 : appliquer les règles liées à la qualité et à la traçabilité des opérations de transformation en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur</p> <p>QHSC14 :appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail</p> <p>CPC6 : situer son activité dans l'entreprise pour favoriser les échanges avec les personnes adaptées</p>
Option meunerie/semoulerie		
	M3A5. – Assurer la transformation des grains en farine ou semoule	<p>OIC13 : appliquer les réglages des appareils à cylindres et plansichters</p> <p>PPC14 : lire et respecter les diagrammes de mouture</p> <p>QHSC21 : assurer la surveillance de la transformation des grains en farine ou semoule</p>

MISSION	ACTIVITÉ	COMPÉTENCES DE L'EMPLOI
	Option alimentation animale	
	M3A6. – Assurer le broyage des matières premières	OIC14 : appliquer les réglages des marteaux et des grilles QHSC22 : assurer la surveillance de l'usure des marteaux et des grilles
	M3A7. – Assurer la granulation des farines	OIC15 : assurer les changements des filières et des rouleaux sur les presses dans le respect des procédures et des règles de sécurité QHSC23 : assurer la surveillance de la granulation, du refroidissement et des opérations annexes afin de garantir le niveau de qualité attendu
M4 Conditionnement et chargement des produits finis	M4A1. – Assurer le chargement en vrac des produits finis	PPC11 : procéder au chargement en vrac des produits finis dans le respect des procédures en vigueur et du planning de chargement QHSC15 : s'assurer de travailler en sécurité lors du chargement en vrac CPC7 : enregistrer les données associées aux procédures de chargement en vrac afin d'assurer le suivi de la production
	M4A2. – Assurer le conditionnement en sac et le chargement des produits finis	PPC12 : réaliser le conditionnement en sac des produits finis dans le respect des procédures en vigueur QHSC16 : appliquer et respecter les procédures de chargement des sacs
	M4A3. – Respecter les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au conditionnement et au chargement des produits finis	QHSC17 : assurer le conditionnement et le chargement des produits (vrac ou sac) dans le respect des consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes QHSC18 : appliquer les règles liées à la qualité et à la traçabilité des opérations de conditionnement et de chargement en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur

ANNEXE II

BLOCS DE COMPÉTENCES DU CQP « CONDUCTEUR D'INSTALLATION DE TRANSFORMATION DES GRAINS »

PRODUIT/PROCESS	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
PPC1 : effectuer le contrôle des matières premières à la réception en respectant les procédures	CPC1 : rendre compte des résultats des contrôles à la réception et agir selon les procédures
PPC2 : effectuer le déchargement des matières premières en respectant les procédures et en s'assurant de travailler en sécurité	CPC2 : Lire et respecter le(s) cahier(s) des charges pour assurer une production optimisée
PPC3 : effectuer un prénettoyage des matières premières avant stockage selon les consignes ou procédures en vigueur	CPC3 : répertorier et noter systématiquement les incidents ou observations en vue d'informer l'équipe suivante et le responsable et pour permettre les interventions en différé
PPC4 : effectuer le déchargement des matières premières prévu selon l'urgence, la qualité, l'ordre d'arrivée des camions, etc.	CPC4 : transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre opérateur
PPC5 : assurer l'ordonnancement des mélanges en fonction des produits, des matières premières, des successions « dangereuses », etc., afin d'éviter des non-conformités de production	CPC5 : enregistrer les résultats des différents contrôles qualité afin d'assurer un suivi et un reporting
PPC6 : assurer les dosages et les mélanges de matières premières en respectant les consignes de fabrication	CPC6 : situer son activité dans l'entreprise pour favoriser les échanges avec les personnes adaptées
PPC7 : assurer le nettoyage des matières premières en respectant les procédures en vigueur	CPC7 : enregistrer les données associées aux procédures de chargement en vrac afin d'assurer le suivi de la production
PPC8 : assurer le mélange et le nettoyage des matières premières dans le respect des règles d'hygiène	
PPC9 : respecter les consignes de changement de production et d'enchaînement des lots au cours du process de transformation	
PPC10 : ajuster le process de production en cours en fonction des analyses effectuées lors des contrôles	
PPC11 : procéder au chargement en vrac des produits finis dans le respect des procédures en vigueur et du planning de chargement	
PPC12 : réaliser le conditionnement en sac des produits finis dans le respect des procédures en vigueur	
Option meunerie/semoulerie	
PPC13 : assurer le changement de préparation en respectant les procédures d'enchaînement des lots	
PPC14 : lire et respecter les diagrammes de mouture	

QUALITÉ, HYGIÈNE, SÉCURITÉ
QHSC1 : effectuer un contrôle des déchets issus du prénettoyage dans le respect des consignes en vigueur

QUALITÉ, HYGIÈNE, SÉCURITÉ
QHSC2 : enregistrer les mouvements de matières premières
QHSC3 : appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène et de sécurité des biens et des personnes en vigueur lors de la phase de réception et de stockage
QHSC4 : appliquer les règles liées à la qualité et à la traçabilité des opérations de réception en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur
QHSC5 : effectuer les contrôles et les enregistrements nécessaires dans la réalisation des mélanges de matières premières
QHSC6 : assurer un contrôle lors du nettoyage des matières premières (process, déchets, etc.)
QHSC7 : nettoyer son espace de travail tout au long de la production
QHSC8 : appliquer les règles liées à la sécurité et assurer la traçabilité des opérations de mélange et de nettoyage en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur
QHSC9 : s'assurer d'intervenir en sécurité lors des interventions sur les équipements et installations
QHSC10 : prélever par échantillonnage et contrôler régulièrement les produits en cours selon les procédures en vigueur
QHSC11 : prélever par échantillonnage les produits finis et réaliser les contrôles le cas échéant
QHSC12 : appliquer et faire appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène et de sécurité des produits, des biens et des personnes, en vigueur lors de la phase de transformation
QHSC13 : appliquer les règles liées à la qualité et à la traçabilité des opérations de transformation en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur
QHSC14 : appliquer les consignes de gestion de l'environnement à son poste de travail
QHSC15 : s'assurer de travailler en sécurité lors du chargement en vrac
QHSC16 : appliquer et respecter les procédures de chargement des sacs
QHSC17 : assurer le conditionnement et le chargement des produits (vrac ou sac) dans le respect des consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes
QHSC18 : appliquer les règles liées à la qualité et à la traçabilité des opérations de conditionnement et de chargement en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur
Option meunerie/semoulerie
QHSC19 : contrôler l'humidité du blé pour assurer son niveau de qualité attendu
QHSC20 : enregistrer les résultats des contrôles réalisés en utilisant les outils mis à disposition et selon les procédures en vigueur
QHSC21 : assurer la surveillance de la transformation des grains en farine ou semoule
Option alimentation animale
QHSC22 : assurer la surveillance de l'usure des marteaux et des grilles
QHSC23 : assurer la surveillance de la granulation, du refroidissement et des opérations annexes afin de garantir le niveau de qualité attendu

OUTILS/INSTALLATIONS
OIC1 : identifier et mobiliser les moyens et matériels adéquats pour le déchargement en sécurité des camions ou autres
OIC2 : assurer le transfert de matières premières dans les cellules appropriées
OIC3 : neutraliser une cellule en cas de dysfonctionnement, dans le respect des procédures
OIC4 : procéder à l'arrêt et au redémarrage du circuit de nettoyage dans le respect des règles de sécurité

OUTILS/INSTALLATIONS
OI05 : identifier et analyser les causes du dysfonctionnement sur le circuit de nettoyage et intervenir le cas échéant
OI06 : assurer une veille régulière sur le circuit de nettoyage
OIC7 : réaliser les réglages et assurer une bonne utilisation des équipements et installations, dans le respect du cahier des charges
OIC8 : réaliser les opérations de conduite de machine en utilisant les notions d'électricité, de mécanique
OIC9 : appliquer les consignes et procédures en cas de pannes ou incidents, et identifier les conséquences de l'intervention sur chaque étape du process de transformation
OIC10 : identifier et analyser les causes d'un dysfonctionnement simple afin de le résoudre dans un délai minimum
OIC11 : proposer des solutions, réglages, améliorations, interventions sur le process ou sur les installations conformément aux procédures et à partir de l'analyse du dysfonctionnement simple observé
Option meunerie/semoulerie
OIC12 : garantir le réglage du « mouilleur » et contrôler le maintien de la consigne pour assurer un mouillage du blé qui réponde aux attentes en termes de qualité
OIC13 : appliquer les réglages des appareils à cylindres et plansichters
Option alimentation animale
OIC14 : appliquer les réglages des marteaux et des grilles
OIC15 : assurer les changements des filières et des rouleaux sur les presses dans le respect des procédures et des règles de sécurité

ANNEXE III

CQP « CONDUCTEUR D'INSTALLATION DE TRANSFORMATION DES GRAINS » – MODULARISATION

DOMAINE	PRODUITS ET PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITÉ	HYGIÈNE	SÉCURITÉ	COMMUNICATION professionnelle
Blocs	Réaliser le process de la réception des grains à l'envoi des produits finis	Utiliser les outils et les installations et résoudre les pannes simples	Mettre en œuvre les procédures qualité, hygiène et sécurité alimentaire dans l'exercice de son activité			Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle
	Caractériser les produits	Caractériser les outils et les machines	Mettre en œuvre une démarche qualité	Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire	Appliquer les règles de sécurité	S'intégrer dans son environnement professionnel
Unités de compétences	Caractériser le process de production	Conduire les machines			Appliquer les consignes de gestes et postures	Communiquer à l'écrit
	Réaliser ou conduire le process	Réaliser une maintenance de 1 ^{er} niveau	Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements	Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail	Appliquer les consignes de gestion de l'environnement	Communiquer à l'oral
	Gérer les stocks	Appréhender les bases en technologie professionnelle				Gérer son activité