

## **CCPQ**

Rue A. Lavallée, 1  
1080 Bruxelles

Tél. : 02 690 85 28

Fax : 02 690 85 78

Email : [ccpq@profor.be](mailto:ccpq@profor.be)  
[www.enseignement.be](http://www.enseignement.be)

**9. SCIENCES APPLIQUEES**

**9.1. AGRO-ALIMENTAIRE**

**9.1.3. OPERATEUR / OPERATRICE DE PRODUCTION  
DES ENTREPRISES AGRO-ALIMENTAIRES**

**PROFIL DE FORMATION ((CQ6P – Art. 49)**

Parution au Moniteur

4 mars 2011

## **LE METIER**

Si l'on pense à l'immense variété de produits alimentaires proposées sur le marché, il n'est pas étonnant que l'industrie alimentaire soit composée d'une grande diversité de sous-secteurs. Néanmoins, bien que ces sous-secteurs fabriquent les produits les plus divers, les mêmes principes régissent le processus de production et l'objectif commun consiste à transformer des matières premières en produits alimentaires.

Les grands sous-secteurs des industries alimentaires sont référenciés par le code NACE.

DA 151 - Abattoirs et transformation de viande

DA 152 - Transformation du poisson

DA 153 - Transformation de fruits et légumes

DA 154 - Préparation d'huiles végétales et animales, et de graisses

DA 155 - Industrie laitière

DA 156 - Fabrication de farine

DA 157 - Fabrication d'aliments pour animaux

DA 159 - Fabrication de boissons

DA 158 - Autres industries alimentaires : dont les usines à pain, boulangeries et pâtisseries, la fabrication du sucre, la fabrication du chocolat et sucreries, la fabrication de pâtes, la torréfaction de café et de thé, la fabrication de vinaigre, d'épices et d'herbes, la fabrication des produits de l'alimentation diététique, ...

L'opérateur/opératrice de production est actif(ve) dans ces différentes branches de l'industrie alimentaire.

### **1. RÔLES ET DEFINITIONS AU NIVEAU DES RESPONSABILITES**

**L'opérateur de production surveille et conduit un processus de production qui transforme ou traite des matières premières alimentaires et/ou qui conditionne les produits alimentaires finis.**

Dans le processus de production des entreprises agro-alimentaires, nous reconnaissons six grandes étapes, à savoir :

1. l'apport des matières premières,
2. la préparation des matières premières,

3. la préparation d'un mélange de matières premières,
4. la préparation du produit alimentaire,
5. l'emballage des produits finis,
6. la distribution vers la ,zone de stockage.

Les opérateurs/opératrices ne sont concerné(e)s que par les étapes de production suivantes :

1. la préparation d'un mélange de matières premières,
2. la préparation du produit alimentaire,
3. l'emballage des produits finis,

Ils/elles sont ainsi impliqué(e)s au cœur même du processus de production et sont responsables de la qualité des produits alimentaires. Parfois, ces phases sont scindées, parfois il s'agit d'un processus continu. Ainsi dans certaines entreprises, un seul opérateur/opératrice de production est responsable des deux premières phases ou des deux dernières phases. Dans d'autres entreprises, par contre, les différentes phases sont clairement réparties entre deux ou plusieurs opérateurs/opératrices.

Nous parlons donc d'un(e) "opérateur/opératrice de production des entreprises agro-alimentaires " en termes généraux , en faisant abstraction des caractéristiques propres des entreprises (taille et type de production).

Dans le processus de production, l'opérateur/opératrice :

- doit connaître les caractéristiques des matières premières mises en œuvre et les étapes dans leur transformation vers le produit final ;
- commande les machines automatisées avec lesquelles on fabrique les produits alimentaires.;
- emballe les produits alimentaires à l'aide de machines automatisées ou manuellement ;
- commande et contrôle le processus au moyen d'une ou plusieurs consoles de commande, la plupart du temps informatisées, où les paramètres à vérifier lui sont fournis en flux réel et continu ;
- interprète ces données en fonction de l'évolution du processus de production et agit en conséquence pour optimiser la production en qualité et en efficacité ;
- effectue également, pendant le déroulement du processus de production, par des prélèvements réguliers d'échantillons, des contrôles de qualité limités en fonction de directives et règles précises ;
- complète les documents et formulaires nécessaires ;
- en cas de pannes du processus, il/elle doit intervenir efficacement dans les limites des autorisations données et compétences requises.

Dans l'exécution du travail, l'opérateur/opératrice doit impérativement respecter des normes de qualité (ISO) définies et des consignes d'hygiène (HACCP) imposées dans l'entreprise.

L'opérateur/opératrice de production travaille en toute indépendance, généralement au sein d'une équipe de travail où chacun a une mission définie. Il/elle consulte ses tâches sur un planning quotidien ou hebdomadaire qui doit être suivi précisément.

L'opérateur/opératrice doit pouvoir travailler en se concentrant sur le déroulement du processus tout en assurant des opérations répétitives. Il/elle doit aussi adopter une méthode de travail axée sur la sécurité de sa personne et de son entourage.

L'opérateur/opératrice doit, en relation avec les normes de qualité et les consignes d'hygiène, veiller à la propreté et à la mise en ordre de son environnement de travail.

Selon la taille de l'entreprise et le degré d'automatisation des processus, l'opérateur/opératrice de production peut être amené(e) à exécuter des tâches très diverses.

Parmi celles-ci, les **tâches importantes** effectuées par l'opérateur/opératrice de production pourraient être listées comme ce qui suit.

Nous entendons par tâche importantes toutes les tâches qui sont vitales pour le processus de travail et qui déterminent la profession d'opérateur/opératrice dans les entreprises agroalimentaires.

Elles constituent l'essence même de la profession. Il ne faut pas confondre l'importance avec la difficulté d'une tâche ou la quantité de temps y consacré. Ces deux éléments peuvent se rejoindre, mais pas nécessairement.

- Lire et comprendre les ordres figurant sur le planning de production.
- Régler la(les) machine(s) en fonction de la série de production.
- Démarrer la(les) machine(s).
- Apporter les matières premières dans l'appareillage approprié pour en faire un "mix".
- Contrôler la qualité du "mix" sur base de paramètres fixés selon la procédure.
- Intervenir en cas de divergences constatées en ce qui concerne le produit et la(les) machine(s) sur base de contrôles ou des résultats de laboratoire.
- Assurer le bon fonctionnement de la (des) machine(s).
- Contrôler la qualité des produits sur base de paramètres fixés selon la procédure.
- Régler la(les) machine(s) sur base des contrôles ou des résultats de laboratoire.
- Signaler les risques de panne.
- Résoudre en autonomie, immédiatement, une petite panne.
- Assurer l'entretien préventif et les réparations de la (des) machine(s) avec le service de maintenance.
- Nettoyer la(les) machine(s).
- Respecter les directives et les instructions en matière de sécurité, d'environnement, d'hygiène et de qualité des produits, d'hygiène personnelle.

(Description adaptée, et compte tenu des spécificités en Communauté française, à partir du document "Opérateur de production du secteur industrie alimentaire " D/200/4665/37 réalisé par le SERV (Sociaal Economische Raad van Vlaanderen) en octobre 2000. )

## ***REMERCIEMENTS***

Nous tenons à exprimer notre reconnaissance aux représentants des formateurs, des associations et organismes professionnels, des syndicats qui, tant dans les groupes de travail qu'au sein des commissions consultatives, nous ont aidés à construire le présent profil de formation.

**Le président de la commission consultative**

**Fabian SCUVIE**

**Le chargé de mission**

**Xavier DELPIERRE**

## **TABLE DES MATIERES**

<b>Fonctions</b>	<b>PAGES</b>
<b>Fonction 1 -</b> Préparer et organiser son poste de travail.	
<b>Fonction 2 -</b> Conduire un procédé de production (fabrication & conditionnement)	
<b>Fonction 3 -</b> Détecter et remédier aux dysfonctionnements liés au processus de production	
<b>Fonction 4 -</b> Effectuer la maintenance de premier niveau et participer à la maintenance de deuxième niveau	
<b>Fonction 5 -</b> Appliquer et faire appliquer les impératifs de sécurité, d'hygiène et d'environnement	
<b>Fonction 6 -</b> Communiquer et échanger des informations liées à la production	
<b>Fonction 7 -</b> S'intégrer à la vie professionnelle	

**Fonction 1 - Préparer et organiser son poste de travail.**

ACTIVITES DECRITES DANS LE P.Q.	COMPETENCES du PQ complétées et précisées	CLASS DE COMP	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
1.1 Prendre connaissance du programme de production (fabrication et conditionnement)	1.1.1. Différencier les procédés de fabrication et de conditionnement des principaux produits agroalimentaires.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type.
	1.1.2. Interpréter correctement la fiche et le planning de production.	CM	
	1.1.3. Décoder les informations spécifiques (matières premières et emballages).	CM	
	1.1.4. Situer son poste de travail dans le processus de production.	CM	
1.2 Assurer l'approvisionnement des matières premières et des emballages avant et pendant la production.	1.2.1. Calculer les quantités de matières premières nécessaires à la quantité planifiée à produire, en fonction de la fiche de production.	CM	
	1.2.2. Convertir dans les unités adéquates les masses et les volumes de matière (si cela ne se fait pas automatiquement).	CM	
	1.2.3. Estimer les quantités des matériaux d'emballage nécessaires à une production donnée.	CM	
	1.2.4. Identifier les différents types de matières premières et d'emballages.	CM	

1.2.5. Contrôler la disponibilité des matières premières et des matériaux d'emballage, en fonction de la production prévue.	CEP	
1.2.6. Compléter ou faire compléter le stock si nécessaire.	CEP	
1.2.7. Ranger et organiser le stock de matières premières en tenant compte des conditions de conservation et de rotation.	CM	
1.2.8. Respecter les conditions de conservation des produits.	CM	L'apprenant(e) énonce les principes généraux de la chaîne du froid et met rigoureusement ces principes en application.
1.2.9. Appliquer les règles de stockage en usage au sein de l'entreprise.	CM	L'apprenant(e) respecte la rotation des produits périssables adaptée à l'organisation de l'atelier, de l'entreprise. (FiFo, ...)
<b>Si l'opérateur reçoit les matières première et/ou les produits d'emballages en tête de production :</b>		
1.2.10. Vérifier les matières premières et matériaux en relation avec le bordereau de livraison et la production prévue.	CM	
1.2.11. Contrôler visuellement la qualité des matières premières et/ou des produits d'emballage selon des critères externes tels que : informations sur l'emballage, dates sur l'étiquetage, intégrité de l'emballage ...	CM	
1.2.12. Contrôler la qualité des matières premières par des analyses simples.	CM	

	1.2.13. Respecter les exigences auxquelles les matières premières doivent répondre	CM	
	1.2.14. En cas de problème ou de refus, appliquer les procédures en usage au sein de l'entreprise.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type.
	1.2.15. <i>Manutenionner les matières premières au moyen des engins adéquats et selon les règles de sécurité physiologique.</i>	CEP/CEF	
	1.2.16. Vérifier l'approvisionnement de la ligne en fonction de la recette.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type.
	1.2.17. Alimenter les machines	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type.
1.3. Préparer la (les) machine(s) :	1.3.1. Agir dans les limites autorisées et dans les limites des compétences requises en respectant l'organisation hiérarchique.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type.
	1.3.2. Identifier les principes théoriques relatifs au fonctionnement de la machine.	CM	L'apprenant(e) différencie les principes technologiques de base mis en œuvre dans les systèmes de production tels que les éléments mécaniques, électriques, électroniques, thermiques, hydrauliques, pneumatiques

1.3.3. Identifier la fonctionnalité des ensembles et sous-ensembles des systèmes de fabrication et de conditionnement et de leurs périphériques.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
1.3.4. Reconnaître les systèmes technologiques appliqués dans le processus.	CM	
1.3.5. Assurer les réglages nécessaires de la machine, adaptés à la production prévue.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
1.3.6. Assurer l'installation des éléments auxiliaires spécifiques dans la machine et/ou les périphériques.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
1.3.7. Vérifier les systèmes de sécurité.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
1.3.8. Identifier tout défaut ou anomalie de la machine	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
1.3.9. Identifier tout manquement aux règles d'hygiène et de sécurité.	CM	
1.3.10. Réagir avec efficacité aux non-conformités et aux dysfonctionnements selon les procédures prévues.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre

		de technologies avancées ou d'un centre de même type
1.3.11. Communiquer l'information au responsable selon les procédures prévues, si le problème ne peut pas être résolu de manière autonome	CM	
1.3.12. Décoder les informations sur écran de commande	CM	
1.3.13. Manipuler efficacement les commandes associées au poste de travail	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
1.3.14. Vérifier et préparer les conditions initiales de démarrage.	CM	

**Fonction 2 -****Conduire un procédé de production (fabrication et conditionnement)**

<b>ACTIVITES DECRITES DANS LE P.Q.</b>	<b>COMPETENCES du PQ complétées et précisées</b>	<b>CLASS DE COMP</b>	<b>INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES</b>
2.1 Démarrer un processus de production	2.1.1. Après avoir vérifié les conditions préalables, appliquer la procédure spécifique de démarrage.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.1.2. Procéder aux opérations de démarrage à partir du tableau de commande.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.1.3. Introduire les données de la fiche de production sur le tableau de commande ou sélectionner la recette exacte	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.1.4. Adapter les proportions de la recette sur le tableau de commande lors de la première préparation.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.1.5. Transférer les matières premières en quantités requises en respectant les procédures.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type

		2.1.6. Enregistrer les matières premières, consommées et les matières d'emballages. (si cela ne se fait pas automatiquement).	CM	
2.2	Assurer le contrôle de la qualité du procédé de production	2.2.1. Respecter la procédure de contrôle.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
		2.2.2. Prélever les échantillons liés à l'opération.	CM	
		2.2.3. Identifier et utiliser correctement les instruments prévus à cet effet.	CM	
		2.2.4. Comparer les échantillons prélevés avec les échantillons de référence ou les valeurs prescrites, ou transmettre les échantillons selon la procédure prévue.	CM	
		2.2.5. Enregistrer les données de contrôle selon les prescriptions.	CM	
		2.2.6. Reconnaître les critères de qualité du produit fini ou en cours de transformation.	CM	
		2.2.7. Reconnaître les critères de qualité du produit emballé	CM	
0		2.2.8. Apprécier à la vue, au goût, à l'odorat, au toucher, à l'ouïe, la qualité d'un produit en cours de production.	CM	
		2.2.9. Appréhender les modifications des propriétés biologiques, chimiques et physiques des matières mises en œuvre dans les procédés de fabrication, de conservation et/ou de conditionnement.	CM	Pour un produit donné, l'apprenant(e) énonce les modifications des propriétés biologiques, chimiques et physiques.

	2.2.10. Identifier et évaluer correctement les risques de contamination, d'altérations microbiennes, chimiques et physiques, encourus à chacune des étapes de la production compte tenu des matières utilisées.	CM	
	2.2.11. Appliquer les normes relatives à la qualité (ISO/HACCP).	CM	
	2.2.12. Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.	CM	
	2.2.13. Appliquer les règles d'autocontrôle et de traçabilité	CM	
2.3	Intervenir en cas de divergences constatées.		
	2.3.1. Situer l'origine des divergences concernant le produit et/ou la machine sur base des contrôles ou d'échantillons ou des résultats de laboratoire.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.3.2. Évaluer les conséquences des anomalies constatées.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.3.3. Réagir avec efficacité aux non-conformités et aux dysfonctionnements selon les procédures prévues.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.3.4. Communiquer l'information au responsable selon les procédures prévues, si le problème ne peut pas être résolu de manière autonome.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type

2.4 Procéder à des tests de contrôle.	2.4.1. Identifier les techniques de prélèvement d'échantillons ainsi que les procédures de transfert des échantillons.	CM	
	2.4.2. Prélever, selon la procédure de test, des échantillons dans le respect rigoureux des règles d'hygiène.	CM	
	2.4.3. Effectuer les tests de contrôle de qualité prescrits sur le poste de travail suivant les procédures.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.4.4. Comparer les échantillons avec les échantillons de référence ou les valeurs prescrites.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.4.5. Réagir avec efficacité aux non-conformités et aux dysfonctionnements selon les procédures prévues.	CM	
	2.4.6. Communiquer l'information au responsable selon les procédures prévues, si le problème ne peut pas être résolu de manière autonome.	CM	
	2.4.7. Transmettre les échantillons au laboratoire pour analyse selon les procédures prévues.	CM	
2.5 Surveiller les paramètres de production (fabrication et conditionnement) Les ajuster conformément aux procédures prévues	2.5.1. Identifier <ul style="list-style-type: none"> <li>- les différentes opérations du processus de transformation, de conservation et de conditionnement des produits.</li> <li>- les équipements de transformation, de conservation et de conditionnement des produits tels que : homogénéisateur, laminoir, mélangeur, four, pasteurisateur, ensacheuse, encartonneuse</li> </ul>	CM	

	2.5.2. Identifier les appareillages de mesure et de contrôle, ainsi que les éléments de réglage tels que : thermomètre, pHmètre, réfractomètre, ...	CM	
	2.5.3. Identifier, pour chaque équipement, les paramètres à ajuster et mesurer l'influence du (des) paramètre(s) sur les finalités de la production.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.5.4. Régler et surveiller, dans les limites autorisées, les paramètres de production sur base des contrôles d'échantillons ou des résultats de laboratoire	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.5.5. Utiliser efficacement le (les) tableau(x) de commande de la machine pour ajuster les paramètres.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.5.6. Compléter les documents de travail prévus par les procédures ; transcrire des relevés de mesures	CM	L'apprenant transcrit les données relatives à la T°, au poids, à la teneur en eau, au pH, ...
	2.5.7. Compléter les documents de travail liés aux règles d'autocontrôle et de traçabilité	CM	
2.6	En cours de production, - assurer l'apport de matières premières, auxiliaires et/ou d'emballage. - assurer l'enlèvement des produits non conformes.		
	2.6.1. Reconnaître les matières premières, auxiliaires et d'emballage	CM	
	2.6.2. Appliquer les procédures d'intervention prévues (manuelles ou automatisées) pour l'apport de matières et/ou l'enlèvement des	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre

	produits non conformes.		de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.6.3. Respecter les gestes d'hygiène et de manipulation des produits non-conformes.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
2.7 Assurer le suivi du processus d'emballage.	2.7.1. Respecter les consignes et procédures spécifiques.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.7.2. Veiller à l'alimentation en matières d'emballage	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.7.3. Respecter les règles d'hygiène et de sécurité prescrites.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
2.8 Assurer la manutention occasionnelle des marchandises (matières premières, produits finis, emballages)	2.8.1. Utiliser de manière adéquate et rationnelle les engins courants de levage et de manutention (à l'exception du chariot élévateur) en respectant toutes les règles de sécurité.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.8.2. Soulever et/ou transporter des charges manuellement en respectant les règles d'ergonomie.	CM	

	2.8.3. Placer correctement les accessoires tels qu'élingues, crochets, palettes, fourches ... adaptés aux produits transportés et aux engins de levage.	CM	L'apprenant placera les accessoires sur base d'une détermination approximative des points d'équilibre par calcul.
2.9 Assurer la qualité.	2.9.1. Appliquer les procédures du système qualité en vigueur dans l'entreprise.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	2.9.2. <i>S'impliquer dans le processus qualité en vigueur dans l'entreprise.</i>	CEP	
	2.9.3. <i>Évaluer son travail en termes de résultats en rapport avec les objectifs fixés.</i>	CEP	

**Fonction 3 - Détecter et remédier aux dysfonctionnements liés au processus de production**

ACTIVITES DECRITES DANS LE P.Q.	COMPETENCES du PQ complétées et précisées	CLASS DE COMP	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
3.1 Signaler les risques de panne	3.1.1. Identifier les facteurs pouvant engendrer une dégradation de la qualité du produit et du matériel de production.	CM	
	3.1.2. Décrire chaque risque avec précision au responsable hiérarchique.	CM	La communication est claire, concise et précise. Le message est exploitable.
	3.1.3. Utiliser le vocabulaire technique approprié.	CM	
3.2 Intervenir en cas d'anomalie constatée.	3.2.1. Détecter rapidement toute anomalie de fonctionnement.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	3.2.2. Décoder les signaux indicateurs d'anomalies - par la vue, l'odorat, l'ouïe, le toucher, - par les analyses de contrôle, - par les informations transmises via les tableaux de commande	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	3.2.3. Réagir avec efficacité aux non-conformités et aux dysfonctionnements selon les procédures prévues.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	3.2.4. Communiquer l'information au responsable selon les procédures prévues, si le problème ne	CM	La communication est claire, concise et précise.

	peut pas être résolu de manière autonome.		Le message est exploitable
3.3 Résoudre immédiatement les petites pannes.	3.3.1. Intervenir dans les limites autorisées et les dans limites des compétences requises en respectant l'organisation hiérarchique.	CM	
	3.3.2. Exécuter les réglages autorisés directement au moyen du tableau de commande.	CM	
	3.3.3. Exécuter le remplacement autorisé d'éléments simples selon la procédure prévue, dans le respect des règles de sécurité et d'hygiène.	CM	
	3.3.4. Sélectionner et utiliser l'outillage approprié.	CM	
	3.3.5. Communiquer rapidement au supérieur hiérarchique tout problème survenant au cours de ces opérations.	CM	La communication est claire, concise et précise. Le message est exploitable
3.4 Réagir en cas de pannes importantes (pannes nécessitant le remplacement de pièces par l'équipe de maintenance et l'utilisation d'outillages spécifiques).	3.4.1. Assurer les procédures d'arrêt d'urgence.	CM	
	3.4.2. Prévenir le supérieur responsable et appliquer la procédure prévue dans l'organisation de l'entreprise.	CM	
	3.4.3. Décrire avec précision les observations relevées.	CM	La communication est claire, concise et précise. Le message est exploitable
	3.4.4. Participer, dans les limites autorisées, aux réparations avec les services techniques.	CM	

**Fonction 4 - Effectuer la maintenance de premier niveau et participer à la maintenance de deuxième niveau**

ACTIVITES DECRITES DANS LE P.Q.	COMPETENCES du PQ complétées et précisées	CLASS DE COMP	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
4.1 Assurer le nettoyage et la désinfection de son poste de travail.	4.1.1. Identifier et utiliser les produits et les matériels de nettoyage et/ou de désinfection dans le respect des consignes d'utilisation.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	4.1.2. Assurer le nettoyage manuel et/ou automatique des installations, machines, outils, locaux,... selon les procédures de nettoyage et de désinfection prévues.	CM	
4.2 Effectuer les entretiens systématiques de la machine et des périphériques	4.2.1. Exploiter les notions essentielles des concepts de maintenance dans la gestion de production : maintenances préventive, curative et prédictive.	CM	A partir d'un dossier technique d'un matériel, l'apprenant(e) décode un planning de maintenance ; il identifie les interventions de maintenance préventive à effectuer sur les matériels.
	4.2.2. Intervenir dans les limites autorisées et dans les limites des compétences requises en respectant l'organisation hiérarchique	CM	
	4.2.3. Respecter la planification des interventions.	CM	
	4.2.4. Lire un planning d'entretien.	CM	
	4.2.5. Identifier, décoder et appliquer les procédures prescrites du fabricant.	CM	

	4.2.6. Sélectionner et utiliser l'outillage et les équipements appropriés.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	4.2.7. Utiliser les lubrifiants prescrits ou appropriés.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	4.2.8. Effectuer les mesures et les tests spécifiques avec le matériel et l'instrumentation appropriés.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	4.2.9. Vérifier la conformité technique des éléments, sous-ensembles et ensembles à surveiller selon la procédure.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	4.2.10. Vérifier la fonctionnalité des éléments, des sous-ensembles et ensembles selon la procédure	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
4.3	Effectuer ou participer à la maintenance préventive et prédictive de la machine et des périphériques.		
	4.3.1. <i>Signaler aux personnes concernées les défauts et le degré d'urgence pour la réparation ou l'entretien.</i>	CEF/CEP	
	4.3.2. <i>Assurer la fonctionnalité générale du système</i>	CEF/CEP	
	4.3.3. <i>Exécuter à l'arrêt et en cours de fonctionnement, les vérifications nécessaires en</i>	CEF/CEP	

	<i>respectant les consignes imposées dans la procédure.</i>		
	4.3.4. <i>S'intégrer dans un processus d'améliorations continues techniques et/ou économiques.</i>	CEF/CEP	
	4.3.5. Assurer la mise à jour des documents de maintenance.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type

**Fonction 5 - Appliquer et faire appliquer les impératifs de sécurité, d'hygiène et d'environnement**

ACTIVITES DECRITES DANS LE P.Q.	COMPETENCES du PQ complétées et précisées	CLASS DE COMP	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
5.1 Appliquer les directives, la législation et les réglementations en vigueur en matière d'hygiène professionnelle.	5.1.1. Respecter, dans la spécificité du secteur, les directives, la législation, les réglementations en matière d'hygiène professionnelle (par exemple la réglementation HACCP/ISO)	CM	L'apprenant respecte ces impératifs précités dans le cadre de sa formation
5.2 Appliquer la législation et les réglementations en matière de Bien-Etre au travail.	5.2.1. Respecter, dans la spécificité du secteur professionnel, la législation, la réglementation générale et les recommandations particulières relatives à la protection individuelle et collective des travailleurs en matière de Bien-Etre au travail.  - Développer un esprit de prévention des risques d'accident de travail et des risques pour la santé. - Identifier les situations potentiellement dangereuses. - Respecter les prescriptions réglementaires en matière d'utilisation de l'énergie électrique. - Respecter les impositions vestimentaires propres à la profession. - Adopter, en fonction des circonstances, des positions ergonomiques appropriées.	CM	L'apprenant respecte les impératifs précités dans le cadre de sa formation
	5.2.2. Appliquer les bonnes pratiques de manutention : lever et porter en toute sécurité physiologique et matérielle	CM	L'apprenant respecte les impératifs dans la cadre de sa formation
	5.2.3. Prévenir les risques musculo-squelettiques	CM	L'apprenant prévient les risques dans le cadre de sa formation

	5.2.4. Appréhender les risques d'incendie que peuvent engendrer l'utilisation de produits et/ou des situations de travail.	CM	L'apprenant appréhende les risques dans le cadre de sa formation
	5.2.5. Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses pouvant engendrer un incendie.	CM	L'apprenant adopte les attitudes de prévention dans le cadre de sa formation
5.3 Appliquer la législation, les réglementations et les recommandations en vigueur en matière de protection de l'environnement.	5.3.1. Identifier les produits dangereux en matière d'environnement.	CM	L'apprenant identifie les produits dangereux dans le cadre de sa formation
	5.3.2. Manipuler les produits dangereux et les mettre en œuvre dans le respect des réglementations en vigueur, des consignes et des recommandations des fiches techniques associées.	CM	L'apprenant respecte les impératifs de manipulation dans le cadre de sa formation
	5.3.3. Stocker les produits dangereux dans le respect des législations, des réglementations et/ou des recommandations en vigueur.	CM	L'apprenant respecte les impératifs de stockage dans le cadre de sa formation
	5.3.4. Trier, stocker et éliminer les déchets dans le respect des législations, des réglementations et/ou des recommandations en vigueur. et compte tenu des dispositions prises en entreprise.	CM	L'apprenant respecte les impératifs de stockage, de tri et d'élimination des déchets dans le cadre de sa formation

**Fonction 6 - Communiquer et échanger des informations liées à la production**

ACTIVITES DECRITES DANS LE P.Q.	COMPETENCES du PQ complétées et précisées	CLASS DE COMP	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
6.1 Relever les données et les enregistrer.	6.1.1. Compléter et collationner les documents de travail prévus par les procédures.	CM	
	6.1.2. <i>Rédiger les rapports indiquant les données de production, les résultats des analyses, les dysfonctionnements constatés et les interventions effectuées.</i>	CEP	
	6.1.3. Assurer le suivi des documents de production.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
6.2 Assurer la transmission des informations	6.2.1. Communiquer toute information utile au responsable selon les procédures prévues.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	6.2.2. Recevoir et décoder toute information venant du laboratoire.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	6.2.3. Communiquer au responsable hiérarchique tout problème lié à la production	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type

6.3 Remplir les fiches d'identification de tous les contenants de matière et d'encours (n°, date, quantité), conformément à la procédure interne	6.3.1. Compléter les documents préétablis de manière complète et lisible.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	6.3.2. Encoder les données dans un système informatique	CM	
6.4 Transmettre à l'opérateur de l'équipe suivante ou à défaut son supérieur hiérarchique, toute information de travail utile avant de quitter son poste de travail.	6.4.1. Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de production, quantité, incidents, etc)	CM	A partir de documents préétablis, l'apprenant réalise une synthèse rapide de toutes les informations utiles Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	6.4.2. Transmettre les informations oralement ou par écrit en utilisant le vocabulaire approprié.	CM	Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
6.5 Remplir les feuilles de contrôle et de traçabilité, selon la procédure	6.5.1. Compléter les documents préétablis de manière complète et lisible	CM	A partir de documents préétablis, l'apprenant réalise une synthèse rapide de toutes les informations utiles Cette compétence sera vérifiée en entreprise agro-alimentaire et/ou au sein d'un centre de compétences, d'un centre de technologies avancées ou d'un centre de même type
	6.5.2. Encoder de données dans un système informatique	CM	

<b>Fonction 7- S'intégrer à la vie professionnelle</b>			
<b>ACTIVITES DECRITES DANS LE P.Q.</b>	<b>COMPETENCES du PQ complétées et précisées</b>	<b>CLASS DE COMP</b>	<b>INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES</b>
7.1 <i>Soutenir et encadrer les assistants opérateurs, les débutants et les intérimaires.</i>	7.1.1. <i>Donner des directives dans un langage précis, clair et compréhensible.</i>	CEP	
	7.1.2. <i>Assurer la surveillance des opérations.</i>	CEP	
	7.1.3. <i>Faire preuve de patience et de pédagogie</i>	CEP	
7.2 Adopter des attitudes professionnelles responsables.	7.2.1. Identifier le domaine de ses responsabilités au sein de l'entreprise.	CM	L'apprenant identifie ses responsabilités dans le cadre de sa formation
	7.2.2. Travailler avec autonomie.	CM	L'apprenant exerce son autonomie dans le cadre de sa formation
	7.2.3. Accomplir sa tâche avec soin et précision	CM	L'apprenant fait preuve de soin et précision dans le cadre de sa formation
	7.2.4. Planifier et coordonner ses tâches de manière telle que l'objectif fixé puisse être atteint de façon efficace.	CM	L'apprenant planifie et coordonne ses tâches dans le cadre de sa formation
	7.2.5. <i>S'impliquer dans la culture d'entreprise.</i>	CEP	
	7.2.6. <i>Rechercher activement les situations permettant d'élargir et d'approfondir ses compétences.</i>	CEP	
	7.2.7. <i>S'adapter de manière permanente aux évolutions techniques et aux nouvelles technologies du métier</i>	CEP	
	7.2.8. <i>Faire preuve de flexibilité en acceptant des horaires variés</i>	CEF/CEP	
	7.2.9. Travailler en équipe	CM	
	7.2.10. Appliquer les règles de déontologie professionnelle (droit au respect de la vie privée, confidentialité des données et devoir de réserve)	CM	L'apprenant applique les règles dans le cadre de sa formation