

CCPQ

Bd Pachéco - 19 - boîte 0
1010 Bruxelles

Tél. : 02 210 50 65

Fax : 02 210 55 33

Email : ccpq@profor.be

www.enseignement.be

9. SCIENCES APPLIQUEES

AGRO-ALIMENTAIRE

TECHNICIEN / TECHNICIENNE DES INDUSTRIES AGRO-ALIMENTAIRES

PROFIL DE FORMATION (CQ6 T)

PQ ayant généré le PF : - Technicien/Technicienne de laboratoire de contrôle des industries agro-alimentaires
- Technicien/Technicienne de production des industries agro-alimentaires

Accord du Conseil Général

Le 14 décembre 2002

Confirmation du Parlement

Le 11 juillet 2002

LE METIER

De manière très générale, ces métiers, où les perspectives d'embauche sont bonnes, s'exercent dans les entreprises du domaine de l'agro-alimentaire, notamment celles qui assurent la transformation des aliments. Le Technicien agro-alimentaire (TAa) trouve un emploi non seulement dans les industries où le processus de production est entièrement automatisé mais aussi dans celles où ce processus est semi-automatisé, mécanisé ou artisanal.

Ce secteur offre plusieurs possibilités.

D'abord et surtout, divers domaines s'ouvrent au TAa: les industries laitières, de transformation de fruits et légumes, des viandes, des boissons, des corps gras, de la chocolaterie, de la boulangerie-pâtisserie et des plats préparés; ensuite, des emplois sont aussi possibles dans les services publics, les organismes de contrôle, les parastataux; enfin, dans certains cas, le TAa peut occuper d'autres fonctions, telles la vente de produits chimiques ou d'appareils d'analyse.

De manière plus spécifique, le Technicien de laboratoire de contrôle (TLCAa), travaille sous la direction d'un agro-alimentaire plus qualifié ou d'un responsable du laboratoire, généralement hautement qualifié. Les travaux d'analyse en laboratoire connaissent aujourd'hui la généralisation des appareils d'analyse automatisés (chromatographie, spectromètre,...) dotés de processeurs informatiques analysant les résultats.

Quant au Technicien de production des industries agro-alimentaires (TPIAa), il travaille sous la direction du chef de production et sous la conduite d'un chef d'équipe. Il participe, suivant des procédures établies, à la surveillance et à la conduite d'un procédé de fabrication. Ce travail s'effectue le plus souvent en équipes constituées de techniciens ayant des qualifications diverses.

Le TPIAa doit faire preuve d'une compréhension scientifique des procédés mis en œuvre et doit être capable d'intervenir de manière adéquate. Cette fonction exige une bonne capacité de raisonnement et d'action, le souci de la qualité, de l'hygiène, de la sécurité et du respect de l'environnement.

REMERCIEMENTS

Nous remercions toutes les personnes, tous les organismes professionnels qui, à quelque titre que ce soit, ont apporté leur coopération et leur soutien.

André Van Nieuwenhove
Président de la Commission
consultative " Sciences appliquées"

Emile Bertrand
Yvon Boulangé
Christiane Schmitz - Van Keer
Chargés de mission

Ont collaboré à l'élaboration des profils, des représentants :

- de la section régionale pour la Wallonie de la Fédération des Industries chimiques de Belgique (WALCHIM) ,
- de la Fédération des Industries agro-alimentaires (FEVIA),
- d'Entreprises chimiques, pharmaceutiques,
- des Organisations syndicales interprofessionnelles et professionnelles,
- de l'Inspection de la Communauté française ,
- de l'Enseignement secondaire ,
- de l'Enseignement de promotion sociale,
- de l'Office communautaire et régional de la Formation professionnelle et de l'emploi (FOREM),
- de l'Institut bruxellois francophone pour la Formation professionnelle (IBFFP),
- de l'Institut de Formation permanente pour les Classes moyennes et les petites et moyennes entreprises (IFPME),

TABLE DES MATIERES

Les métiers	Page 2
Remerciements	Page 3
Table des matières	Page 4
Fonction 1 : Effectuer des analyses dans le respect des consignes reçues y compris les normes en vigueur.	Page 5
Fonction 2 : Développer des actions permettant de maintenir le laboratoire en état opérationnel.	Page 10
Fonction 3 : Participer à la conduite d'un procédé de production dans le respect des consignes reçues y compris les normes en vigueur.	Page 11
Fonction 4 : Effectuer les opérations d'entretien prédictives, préventives et de maintenance de 1er niveau sur l'installation et participer notamment aux interventions d'ordre électrique, mécanique, ...	Page 17
Fonction 5 : S'intégrer dans la vie professionnelle.	Page 18
Lexique	Page 19

	techniques de conditionnement d'échantillons telles que prévues au mode opératoire.		Les échantillons conditionnés et préparés répondent aux attentes.
	1.2.4. Etiqueter les échantillons conformément aux normes en vigueur dans l'entreprise.		
	1.2.5. Identifier les modes de conservation des échantillons.	CM	Les différents risques de contamination et d'altération des échantillons sont connus et les modes de conservation sont correctement déduits.
	1.2.6. Conditionner les échantillons en vue de leur conservation.		
	1.2.7. Identifier les conditions de conservation des échantillons et mettre en œuvre les mesures adéquates.		
1.3. Préparer les appareillages et réactifs nécessaires: <ul style="list-style-type: none"> réaliser les solutions indispensables aux analyses; conditionner l'appareillage en fonction des analyses à effectuer; étalonner le dispositif d'analyse. 	1.3.1. Identifier et assimiler les propriétés chimiques, microbiologiques, bactériologiques et physiques des réactifs utilisés.	CM	Pour une analyse réalisée, les indications, termes, symboles, repris sur les fiches techniques des réactifs utilisés sont correctement décodés. Les explications relatives à l'exploitation des indications sont exactes. Les solutions préparées répondent aux attentes.
	1.3.2. Maîtriser les principes de base de la chimie analytique, de la microbiologie, de la bactériologie.	CM	Les principes de base de la chimie analytique, de la microbiologie sont maîtrisés.
	1.3.3. Maîtriser quelques techniques courantes de chimie analytique, de microbiologie, de bactériologie, de physique instrumentale.	CM	Les techniques courantes de chimie analytique, de microbiologie physico-chimie instrumentale sont maîtrisées.
	1.3.4. Maîtriser les techniques d'étalonnage des appareils utilisés.	CM	Le conditionnement et les techniques d'étalonnage des principaux appareils utilisés sont connus et maîtrisés.
	1.3.5. Utiliser un ordinateur.	CM	L'utilisation de base d'un ordinateur est maîtrisée.

	1.3.6. Utiliser une commande d'automate.	CEP	
	1.3.7. Assurer le suivi des échantillons en cours de conservation.	CEF	
1.4. Réaliser les analyses dans le respect des modes opératoires: <ul style="list-style-type: none"> • surveiller le déroulement des opérations; • détecter toute anomalie et prendre les mesures appropriées. 	1.4.1. Reconnaître les produits à analyser.	CM	Les différents risques de contamination et d'altération des produits sont connus et les modus operandi est correctement adapté.
	1.4.2. Identifier les risques de contamination, d'altérations microbiennes, physiques, chimiques possibles lors des analyses ou lors des étapes de conservation des échantillons et prendre toutes les dispositions pour atténuer ces risques.	CM	Les propriétés chimiques, microbiologiques, et physiques sont connues. Les risques de contamination, d'altérations microbiennes, physiques, chimiques possibles lors des analyses ou lors des étapes de conservation des échantillons sont correctement identifiés.
	1.4.3. Identifier et assimiler les propriétés chimiques, microbiologiques, bactériologiques et physiques des produits à analyser.		
	1.4.4. Apprécier à la vue, au goût, à l'odorat, au toucher la qualité d'un produit.	CEP	
	1.4.5. Maîtriser les principes de base de : <ul style="list-style-type: none"> • la chimie analytique, • la chimie générale, • la chimie organique, • la microbiologie, • la bactériologie, • la biochimie. 	CM	Les principes de base de : <ul style="list-style-type: none"> • la chimie analytique, • la chimie générale, • la chimie organique, • la microbiologie, • la biochimie, sont connus et maîtrisés.
1.4.6. Maîtriser quelques techniques instrumentales d'analyses courantes en: <ul style="list-style-type: none"> • chimie analytique, 	CM	Les techniques instrumentales et manuelles d'analyses courantes en <ul style="list-style-type: none"> • chimie analytique, 	

<ul style="list-style-type: none"> • microbiologie, • bactériologie, • physique. <p>1.4.7. Identifier les techniques d'analyses manuelles courantes en</p> <ul style="list-style-type: none"> • chimie analytique, • microbiologie, • bactériologie, • physique. <p>1.4.8. Maîtriser les techniques d'analyses courantes en</p> <ul style="list-style-type: none"> • chimie analytique, • microbiologie, • bactériologie, • physique. 		<ul style="list-style-type: none"> • microbiologie, • physique, <p>sont correctement maîtrisées.</p>
<p>1.4.9. Comprendre les principes de base des appareils couramment utilisés en laboratoire de contrôle.</p>	CM	<p>Les principes de base des appareils couramment utilisés en laboratoire de contrôle sont connus et maîtrisés.</p>
<p>1.4.10. Consulter et comprendre un mode d'emploi en français.</p>	CM	<p>Les modes d'emploi en français sont correctement interprétés.</p>
<p><i>1.4.11. Consulter et comprendre un mode d'emploi en anglais.</i></p>	CEF	
<p>1.4.12. Maîtriser la manipulation des appareils d'analyse couramment utilisés.</p>	CM	<p>Cfr. 1.4.6.</p>
<p>1.4.13. Utiliser un ordinateur.</p>	CM	<p>L'utilisation de base d'un ordinateur est maîtrisée.</p>
<p><i>1.4.14. Utiliser une commande d'automate.</i></p>	CEP	

	<p>1.4.15. Lire et comprendre les résultats d'analyse.</p> <p>1.4.16. Comparer les résultats constatés avec les ordres de grandeur des résultats attendus.</p>	CM	Les résultats d'analyse sont correctement interprétés.
	<p><i>1.4.17. Réagir rapidement et efficacement en présence de tout écart non conforme, dans le respect des procédures en vigueur dans l'entreprise.</i></p>	CEP	
<p>1.5 Etablir les rapports d'analyse et les transmettre au responsable.</p>	<p>1.5.1. Compléter les documents d'analyse.</p> <p>1.5.2. Transcrire et interpréter les résultats des analyses.</p> <p>1.5.3. Traduire les résultats sous forme de graphique.</p> <p>1.5.4. Rédiger les conclusions en y incluant toute anomalie constatée.</p>	CM	<p>Les résultats des analyses sont transcrits sur les documents prévus à cet effet sans erreur ou omission. Les calculs éventuels à effectuer sont exacts. Les graphiques sont tracés avec soin et exactitude. Les conclusions sont objectives et rédigées avec précision.</p>
	<p><i>1.5.5. Traduire les résultats d'analyse sous forme opérationnelle.</i></p>	CEP	

Fonction 2 : Développer des actions permettant de maintenir le laboratoire en état opérationnel.

ACTIVITES DECRITES DANS LE (LES) PQ	COMPETENCES DU (DES) PQ COMPLETEES ET PRECISEES	CLAS. COMP.	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
<p>2.1. Effectuer des opérations telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • montage et démontage d'appareils et de dispositifs d'analyse; • nettoyage des appareils; • remplacement de pièces défectueuses; • entretien et maintenance de premier niveau des appareils. 	<p>2.1.1. Lire et comprendre les consignes d'entretien et de maintenance de 1er niveau.</p> <p>2.1.2. Appliquer les consignes d'entretien.</p> <p>2.1.3. Manipuler les produits d'entretien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.</p> <p>2.1.4. Démontet et remonter des appareils.</p>	<p>CM</p>	<p>Les consignes sont correctement décodées et appliquées d'une manière stricte.</p> <p>L'usage des nettoyeurs est conforme aux notices d'utilisation des produits.</p> <p>Les gestes professionnels sont maîtrisés et appropriés aux travaux exécutés.</p> <p>Les outils et matériels utilisés sont appropriés aux travaux exécutés.</p> <p>Les processus opératoires sont respectés.</p> <p>Les prescriptions prévues par le Code du bien-être au Travail et par la réglementation en matière de protection de l'environnement sont prises en compte.</p>
<p>2.2. Participer à la gestion des approvisionnements en réactifs et en petits matériels.</p>	<p>2.2.1. <i>Se documenter sur le marché.</i></p> <p>2.2.2. <i>Faire des propositions d'achats.</i></p>	<p>CEF/ CEP</p>	
<p>2.3. Assurer le suivi de la documentation technique concernant les appareils de laboratoire.</p>	<p>2.3.1. <i>Recueillir, classer, trier, hiérarchiser de la documentation.</i></p>	<p>CEF/ CEP</p>	

Fonction 3 : Participer à la conduite d'un procédé de production dans le respect des consignes reçues y compris les normes en vigueur.

ACTIVITES DECRITES DANS LE (LES) PQ	COMPETENCES DU (DES) PQ COMPLETEES ET PRECISEES	CLAS. COMP.	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
<p>3.1. Surveiller le bon déroulement des opérations. Appliquer les procédures de surveillance établies dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement. Surveiller les paramètres de production (température, pression, pH, volume,...) Relever des données et les enregistrer selon les procédures prévues.</p>	<p>3.1.1. Identifier les normes de qualité ISO, HACCP, ... applicables aux différentes filières de production, de transformation des produits.</p> <p>3.1.2. Comprendre l'intérêt de l'application de ces normes.</p>	<p>CM</p>	<p>Les normes de qualité et l'intérêt de leur application sont correctement identifiés.</p>
	<p>3.1.3. Décrire les principes des opérations unitaires suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • séparation, décantation, centrifugation, filtration, broyage, malaxage; • stabilisation par le froid, par déshydratation, par addition de produits, par fermentation, par procédés divers, 	<p>CM</p>	<p>Les principes des opérations unitaires suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • séparation, décantation, centrifugation, filtration, broyage, malaxage; • stabilisation par le froid, par déshydratation, par addition de produits, par fermentation, par procédés divers, <p>sont correctement décrits.</p>

<p>3.1.4. <i>Appréhender les règles de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement spécifiques à la fonction.</i></p> <p>3.1.5. <i>Appliquer les règles de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement.</i></p> <p>3.1.6. <i>Respecter les bonnes pratiques relatives à l'hygiène.</i></p> <p>3.1.7. <i>Respecter les bonnes pratiques relatives à la qualité des produits.</i></p> <p>3.1.8. <i>Identifier les risques de contamination, d'altérations microbiennes, physiques, chimiques encourus à chacune des étapes de la production compte tenu des matières utilisées.</i></p> <p>3.1.9. <i>Apprécier à la vue, au goût, à l'odorat, au toucher, la qualité d'un produit en cours de transformation.</i></p> <p>3.1.10. <i>Identifier les procédures de surveillance de la production.</i></p> <p>3.1.11.. <i>Comprendre et appliquer ces procédures.</i></p> <p>3.1.12. <i>Comprendre les principes de fonctionnement des appareils de contrôle et de mesure utilisés.</i></p> <p>3.1.13. <i>Comprendre le sens des mesures effectuées.</i></p>	<p>CEP</p>	
<p>3.1.14. <i>Utiliser un ordinateur de contrôle.</i></p>	<p>CEF/ CEP</p>	

	<p>3.1.15. <i>Transcrire des relevés de mesures.</i></p> <p>3.1.16. <i>Comparer les résultats des mesures avec les normes établies et réagir en fonction des procédures en cours dans l'entreprise.</i></p>	CEF/ CEP	
<p>3.2. Prélever des échantillons dans le respect des procédures et des règles d'hygiène. Procéder à des tests de contrôle de qualité sur place suivant les procédures préétablies:</p> <ul style="list-style-type: none"> transmettre éventuellement les échantillons au laboratoire pour analyse; réagir en cas de dysfonctionnement. 	<p>3.2.1. Identifier les techniques de prélèvement d'échantillons ainsi que les procédures de transfert des échantillons.</p>	CM	Les techniques de prélèvement d'échantillons ainsi que les procédures de transfert des échantillons sont correctement identifiées
	<p>3.2.2. <i>Appliquer rigoureusement les techniques de prélèvement et de transfert d'échantillons ainsi que les règles d'hygiène prévues.</i></p> <p>3.2.3. <i>Compléter une fiche de prise d'échantillons.</i></p>	CEF/ CEP	
	<p>3.2.4. Identifier les techniques d'analyses qualitatives simples des produits (chimiques, microbiennes, bactériologiques, physiques).</p> <p>3.2.5. Maîtriser les pratiques de tests qualitatifs simples effectués sur place (chimiques, microbiennes, bactériologiques, physiques).</p> <p>3.2.6. Comparer les résultats des tests avec les normes établies et en fonction des écarts constatés.</p> <p>3.2.7. Compléter une feuille d'analyse.</p>	CM	<p>La technique utilisée est appropriée aux analyses à exécuter.</p> <p>Le déroulement des opérations est conforme au mode opératoire.</p> <p>Les gestes professionnels sont maîtrisés.</p> <p>Les résultats d'analyse répondent aux attentes.</p> <p>Les temps prévus pour les analyses sont respectés.</p> <p>Les prescriptions prévues en matière de sécurité et d'hygiène sont respectées.</p> <p>La qualité du travail exécuté fait l'objet d'une attention constante.</p>
	<p>3.2.8. <i>Réagir conformément aux procédures en vigueur dans l'entreprise.</i></p>	CEF	

3.3. Ajuster les paramètres de production conformément aux procédures prévues.	3.3.1. <i>Comprendre les opérations de base et la chronologie des étapes de transformation, de conservation et de conditionnement des produits.</i>	CEP	
	3.3.2. Comprendre le fonctionnement des équipements de base spécifiques à la filière de transformation, de conservation et de conditionnement des produits du génie industriel: <ul style="list-style-type: none"> • sources d'énergie, • production du froid, • échanges thermiques, • transfert des fluides. 	CM	Le fonctionnement des équipements de base spécifiques à la filière de transformation, de conservation et de conditionnement des produits du génie industriel: <ul style="list-style-type: none"> • sources d'énergie, • production du froid, • échanges thermiques, • transfert des fluides. est connu et maîtrisé.
	3.3.3. Identifier les différents traitements des rejets <ul style="list-style-type: none"> • épuration physique, biologique, décantation, filtration, oxydation, ..., • principes de fonctionnement des stations d'épuration. 	CM	Les différents traitements de rejets sont correctement identifiés.
	3.3.4. Reconnaître les différents produits finis et les matières utilisées dans la filière de transformation.	CM	Les sous-produits utilisés dans la filière sont identifiés.
	3.3.5. Appréhender les technologies traditionnelles et nouvelles de transformation, de conservation et de conditionnement des produits.	CM	Les technologies de transformation, de conservation et de conditionnement des produits sont connues.
	3.3.6. <i>Identifier et assimiler les comportements, chimiques, biologiques et physiques, des matières mises en œuvre dans le procédé de production y compris les étapes de la conservation des produits.</i>	CEP	

	<p>3.3.7. Lire, comprendre et appliquer les procédures d'intervention.</p> <p>3.3.8. Identifier, pour chaque équipement, les paramètres à ajuster et comprendre l'intérêt de cet ajustement sur les finalités de la production.</p> <p>3.3.9. Effectuer les ajustements dans le respect des procédures.</p> <p>3.3.10. Lire un tableau de commande d'un automate</p> <p>3.3.11. Utiliser un ordinateur de contrôle, une commande d'automate.</p> <p>3.3.12. Etre conscient des conséquences de toutes les interventions à effectuer .</p> <p>3.3.13. Comprendre les conséquences des manoeuvres effectuées pour la qualité de la production.</p> <p>3.3.14. Réagir immédiatement en présence de toute "non-conformité" d'un résultat de contrôle.</p>		
<p>3.4. Détecter toute anomalie de fonctionnement et le signaler au responsable de production.</p>	<p>3.4.1. Communiquer, oralement ou par écrit, un rapport d'anomalie.</p> <p>3.4.2. Déceler toute anomalie par le contrôle, l'analyse, la vue, l'odorat, l'ouïe, le toucher.</p> <p>3.4.3. Interpréter des signaux d'anomalie sur l'ensemble des installations conduites.</p> <p>3.4.4. Réagir rapidement et d'une manière appropriée face à un dysfonctionnement selon les consignes de l'entreprise.</p>	<p>CEP/ CEF</p>	

<p>3.5. Assurer l'apport ou l'enlèvement de matières premières ou de produits conformément aux procédures prévues (opérations manuelles ou à commandes automatisées).</p>	<p>3.5.1. <i>Repérer les circuits d'alimentation des composants (pompes, vannes, tuyauteries, ...)</i></p> <p>3.5.2. <i>Lire, comprendre et appliquer une procédure d'intervention.</i> – manuelle, – automatisée.</p> <p>3.5.3. <i>Reconnaître les produits d'apports.</i></p> <p>3.5.4. <i>Respecter les gestes d'hygiène et de manipulation des produits.</i></p>	<p>CEP</p>	
<p>3.6. Rédiger les rapports de garde indiquant les données de production, les résultats des analyses, les dysfonctionnements constatés et les interventions effectuées.</p>	<p>3.6.1. <i>Compléter les documents de travail prévus par les procédures.</i></p>	<p>CEP</p>	

Fonction 4 : Effectuer les opérations d'entretien prédictives, préventives et de maintenance de 1er niveau sur l'installation et participer notamment aux interventions d'ordre électrique, mécanique, ...

ACTIVITES DECRITES DANS LE (LES) PQ	COMPETENCES DU (DES) PQ COMPLETEES ET PRECISEES	CLAS. COMP.	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
<p>4.1. Effectuer les opérations telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • nettoyage du poste de travail, • nettoyage et entretien de conduites, parois, réacteurs, ..., • nettoyage et remplacement de joints, filtres, pièces, ..., • graissage et lubrification des pièces en mouvement, <p>dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.</p>	<p>4.1.1. Lire et comprendre les consignes d'entretien et de maintenance de 1er niveau.</p> <p>4.1.2. Identifier les produits de nettoyage. ou de désinfection dans le respect des consignes d'utilisation.</p> <p>4.1.3. Appliquer les consignes d'entretien.</p> <hr/> <p>4.1.4. <i>Utiliser les produits de nettoyage. ou de désinfection dans le respect des consignes d'utilisation.</i></p> <p>4.1.5. <i>Manipuler les produits d'entretien dans le respect des consignes d'utilisation.</i></p> <p>4.1.6. <i>Démonter et remonter des pièces (joints, filtres,...) suivant des procédures définies.</i></p>	<p>CM</p> <hr/> <p>CEP</p>	<p>Les produits de nettoyage ou de désinfection ont correctement identifiés et utilisés dans le respect des consignes d'utilisation.</p>
<p>4.2. Collaborer à l'établissement d'un diagnostic avec le personnel de maintenance.</p>	<p>4.2.1 <i>Comprendre le rôle des dispositifs électriques, mécaniques, ... intégrés dans les installations.</i></p> <p>4.2.2. <i>Identifier les conséquences d'un dysfonctionnement d'origine électrique, mécanique, sur le fonctionnement des installations.</i></p>	<p>CEP</p>	
<p>4.3. Participer aux interventions du personnel de maintenance suivant leurs instructions.</p>	<p>4.3.1. <i>Démonter, remonter des dispositifs électriques, mécaniques, ...</i></p> <p>4.3.2. <i>Travailler en équipe.</i></p>	<p>CEP</p>	

Fonction 5 : S'intégrer dans la vie professionnelle.

ACTIVITES DECRITES DANS LE (LES) PQ	COMPETENCES DU (DES) PQ COMPLETEES ET PRECISEES	CLAS. COMP.	INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES
5.1. S'intégrer dans la vie professionnelle.	<p>5.1.1. Identifier ses responsabilités, devoirs et droits comme travailleur.</p> <p>5.1.2. Appréhender les contraintes du métier.</p> <p>5.1.3. Respecter les mesures d'hygiène personnelle.</p> <p>5.1.4. Raisonner d'une façon logique face à une situation problématique.</p> <p>5.1.5. Développer de bonnes attitudes à l'égard du changement.</p> <p>5.1.6. Accroître ses compétences, s'informer, se documenter.</p> <p>5.1.7. Développer son autonomie, son sens des responsabilités, sa motivation.</p> <p>5.1.8. Travailler avec soin et précision.</p> <p>5.1.5. Travailler en équipe.</p> <p>5.1.10. Etre sensible à la culture d'entreprise.</p> <p>5.1.11. Cultiver ses capacités de communication</p> <p>5.1.12. Organiser son travail.</p> <p>5.1.13. Gérer efficacement son temps.</p>	CEF/ CEP	

LEXIQUE

- **ISO:**
- **HACCP: Hazard Analysis Critical Control Point**
- **PQ: Profil de Qualification.**
- **PF: Profil de Formation.**
- **C.C.P.Q.: Commission Communautaire des Professions et Qualifications.**
- **CM: Compétence à maîtriser.**
- **CEF: Compétence à exercer au cours de cette formation mais dont la maîtrise ne peut être certifiée qu'au-delà de ladite formation par un opérateur de formation.**
- **CEP: Compétence à exercer durant cette même formation mais dont la maîtrise ne pourra être acquise qu'à travers l'activité professionnelle elle-même.**