

PROFIL DE CERTIFICATION

Opérateur.trice recettes en industrie alimentaire

Enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4
de plein exercice et en alternance (art. 49)

Approuvé par le Gouvernement en date du 20/04/2023



Table des matières

Première partie	3
Références du profil de certification	4
Parcours d'apprentissage	5
Correspondance Activités Clés (AC) – Unités d'Acquis d'Apprentissage (UAA) du profil de formation	6
Deuxième partie	11
Unités d'acquis d'apprentissage (UAA)	12
UAA 1 AFA Assurer le processus de production complet (de la préparation au stockage) d'un produit en entreprise artisanale du secteur alimentaire	12
UAA 1 ORIA Effectuer les contrôles et les ajustements utiles durant le processus complet de fabrication	24
UAA 2 ORIA Assurer le lancement, le suivi et l'arrêt de la fabrication y compris les opérations de transformation, de nettoyage et de désinfection.....	30
Glossaire spécifique aux métiers.....	41
Troisième partie	44
Eléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier	45
Quatrième partie	46
Profil d'Evaluation des unités d'acquis d'apprentissage	47
Cinquième partie	54
Profil d'équipement.....	55
Annexes	59
Glossaire	60
Le cadre francophone des certifications	62

Première partie

Références du profil de certification

Intitulé de l'option de base groupée concernée

Opérateur.trice recettes en industrie alimentaire

Code de la formation

2417

Durée en année(s) scolaire(s) sur laquelle est organisée l'option groupée

1^{re} année dans l'enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4 de plein exercice (art. 39)


2^e et 3^e années dans l'enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4 en alternance (art. 49)

Profil(s) de formation au(x)quel(s) se réfère(nt) l'option groupée

« Agent.e de fabrication du secteur alimentaire » produit par le SFMQ et approuvé par le Gouvernement en date du 17 décembre 2014

« Opérateur.trice recettes en industrie alimentaire » produit par le SFMQ et approuvé par le Gouvernement en date du 17 décembre 2014

Nombre minimum et nombre maximum de semaines de stage au service des apprentissages de la formation concernée

- ✓ En 4^e année dans l'enseignement en plein exercice
Nombre minimum de semaines de stage : 4
Nombre maximum de semaines de stage : 4
- ✓  Dans l'enseignement en alternance (en 5^e et 6^e années) : sans objet

Certificat(s) de qualification délivré(s) aux élèves qui maîtrisent les acquis d'apprentissage fixés par le(s) profil(s) de formation concerné(s)

CQ « Agent.e,de fabrication du secteur alimentaire »

CQ « Opérateur. trice recettes en industrie alimentaire »

Positionnement de la certification par rapport au cadre francophone des certifications (CFC)

Agent.e de fabrication du secteur alimentaire – **Niveau 2**

Positionnement provisoire de la certification par rapport au cadre francophone des certifications (CFC)

Opérateur. trice recettes en industrie alimentaire – **Niveau 3**

Parcours d'apprentissage

Le parcours d'apprentissage proposé par le profil certification **recommande** un ordre de déroulement des unités d'acquis d'apprentissage, donne une **estimation temporelle** pour chaque unité et alloue les points ECVET (60 pour une année).

	Ordre de déroulement des UAA	Intitulé	Nbre de semaines	Eval.	ECVET
PE 1 ^{re} année	UAA1 AFA ¹	Assurer le processus de production complet (de la préparation au stockage) d'un produit en entreprise artisanale du secteur alimentaire	25	4P ²	60
Alternance 2 ^e année	UAA1 ORIA ³	Effectuer les contrôles et les ajustements utiles durant le processus complet de fabrication	27 Conco- mitantes		
	UAA2 ORIA	Assurer le lancement, le suivi et l'arrêt de la fabrication y compris les opérations de transformation, de nettoyage et de désinfection			
Alternance 3 ^e année	UAA1 ORIA	Effectuer les contrôles et les ajustements utiles durant le processus complet de fabrication	27 Conco- mitantes	6P	60
	UAA2 ORIA	Assurer le lancement, le suivi et l'arrêt de la fabrication y compris les opérations de transformation, de nettoyage et de désinfection		6P	60

+ Semaines allouées aux projets scolaires, aux dépassements, aux remédiations, aux séjours pédagogiques. La liberté de chaque établissement est totale quant à l'utilisation des « semaines-projets » pourvu qu'un lien réel soit établi avec la formation.

¹ AFA = Agent(e) de Fabrication du secteur Alimentaire

² En 4^e année, les apprentissages devraient être réalisés et évalués dans le domaine du process artisanal. On devra envisager l'immersion dans le domaine de l'industrie en 5^e année.

³ ORIA = Opérateur Recettes en Industrie Alimentaire / Opératrice Recettes en Industrie Alimentaire

Correspondance Activités Clés (AC) – Unités d’Acquis d’Apprentissage (UAA) du profil de formation

Pour comprendre les tableaux produits par le **SFMQ** ci-dessous, il est important de rappeler que **le profil métier**, rédigé avec les partenaires sociaux et les services publics de l’emploi, liste notamment les AC du métier ciblé et les compétences professionnelles associées sur base duquel **le profil formation**, rédigé avec les opérateurs de la formation et de l’enseignement, définit les UAA.

Les unités proposent un assemblage des AC ou de partie d’entre elles en suivant une logique propre à l’apprentissage.

Attention, ces tableaux établissent donc les correspondances entre les AC des profils métier et les UAA des profils formation du SFMQ.

I Agent(e) de fabrication du secteur alimentaire

Les métiers décrits par le S.F.M.Q. sont accessibles aux hommes et aux femmes, selon les directives légales en la matière.
Afin de faciliter la lecture, les métiers sont désignés par le genre grammatical masculin dans la suite du document.

LES ACTIVITES CLES	ASSEMBLAGE DE COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES*	LES UNITES D’ACQUIS D’APPRENTISSAGE	ASSEMBLAGE DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES
AC1 : Préparer la fabrication		UAA1 : Assurer le processus de production complet (de la préparation au stockage) d’un produit en entreprise artisanale du secteur alimentaire	AC1 + AC2 + AC3
AC2 : Réaliser la fabrication			
AC3 : Assurer le conditionnement et le stockage			

(*) : Regroupement, scission, correspondance, combinaisons ... des compétences professionnelles d’une ou plusieurs AC.

II Opérateur recettes en industrie alimentaire / Opératrice recettes en industrie alimentaire

1 Intitulés des UAA du Profil de formation

UAA1	Effectuer les contrôles et les ajustements utiles durant le processus complet de fabrication
UAA2	Assurer le lancement, le suivi et l'arrêt de la fabrication y compris les opérations de transformation, de nettoyage et de désinfection

2 Tableau de répartition des Compétences Professionnelles Détaillées (CPD) au sein des UAA

AC1 : Préparer la fabrication et assurer le lancement ou le suivi de la fabrication

CP	CPD	UAA1	UAA2
1.1 Se préparer à la fabrication	1.1.1 S'équiper selon les procédures de lavage des mains et d'habillement préalables au travail		X
	1.1.2 Utiliser toutes les sources d'information utiles		X
	1.1.3 S'informer des consignes de la fiche de fabrication		X
1.2 contrôler la propreté et la désinfection de son poste de travail (y compris les équipements et les accessoires)	1.2.1 Contrôler visuellement son poste de travail	X	
	1.2.2 Relever d'éventuelles traces bactériologiques au moyen des instruments de contrôle	X	X
	1.2.3 Si nécessaire, préparer les mélanges et solutions de nettoyage	X	
	1.2.4 Si nécessaire, nettoyer et désinfecter la zone contaminée	X	
1.3 Contrôler si son poste de travail est en bon état de fonctionnement	1.3.1 Remplir les documents de contrôle à cette première étape de la fabrication	X	
	1.3.2 Contrôler visuellement l'apport des énergies (eau, air comprimé, électricité, gaz...)	X	
	1.3.3 Contrôler visuellement le fonctionnement des organes machine	X	
	1.3.4 Faire appel à son supérieur et/ou au service de maintenance en cas de dysfonctionnement	X	
1.4 Contrôler si son poste de travail est adapté à la fabrication demandée	1.4.1 Relever les paramètres de sa machine		X
	1.4.2 Adapter les paramètres si nécessaire suivant la fiche de contrôle de fabrication		X
	1.4.3 Adapter les équipements et le matériel à la fabrication		X
1.5 Contrôler la disponibilité et la	1.5.1 Comparer les numéros de lots de matières premières aux numéros de la fiche de fabrication	X	

conformité des matières premières ou la conformité de sa fabrication (si en continu)	1.5.2 Contrôler la disponibilité des matières premières : visuellement/par l'outil informatique ou fiches de fabrication/en communiquant avec les collègues et le supérieur hiérarchique	X	
	1.5.3 Effectuer un contrôle organoleptique de la qualité des matières premières et de sa fabrication	X	
1.6 Approvisionner sa machine en matières premières	1.6.1 Acheminer les matières premières si nécessaire (sans utilisation d'un engin de manutention nécessitant un brevet)		X
	1.6.2 Alimenter sa machine en matières premières		X
	1.6.3 Remplir les documents de traçabilité liés aux matières premières		X
1.7 Transmettre les informations de mise en route (rapport de garde)	1.7.1 Rédiger les rapports de garde indiquant les données de démarrage, les dysfonctionnements constatés et les interventions effectuées	X	X
	1.7.2 Relayer les informations à son supérieur hiérarchique	X	X

AC2 : Réaliser la fabrication de la recette

CP	CPD	UAA1	UAA2
2.2 Réaliser les opérations de transformation dans un contexte industriel	2.2.1 Contrôler visuellement les matières premières	X	
	2.2.2 Respecter le principe de rotation des matières premières First In First Out (FIFO)		X
	2.2.3 Préparer la quantité des ingrédients nécessaires à la réalisation de la recette (mesurer et peser)		X
	2.2.4 Appliquer les techniques de transformation		X
	2.2.5 Utiliser les équipements industriels en lien avec les techniques de transformation		X
2.3 Intervenir en cas d'aléas de fabrication	2.3.1 Adapter la quantité d'ingrédients en fonction du contexte (température, taux d'humidité) et des tolérances prévues dans la recette		X
	2.3.2 Adapter les paramètres des machines en fonction des tolérances prévues dans la recette		X
	2.3.3 Faire appel à son supérieur et/ou au service de maintenance en cas de dysfonctionnement de sa machine		X
	2.3.4 Rédiger les rapports de garde indiquant les dysfonctionnements constatés et/ou les adaptations effectuées		X
2.4 Contrôler l'encours et le transfert de sa fabrication	2.4.1 Contrôler la quantité des produits fabriqués par rapport à la fiche de fabrication	X	
	2.4.2 Contrôler, à l'aide de prélèvements, la qualité des produits fabriqués (poids, granulométrie, épaisseur, élasticité...)	X	
	2.4.3 Prendre des mesures correctives en fonction des tolérances si nécessaire	X	
	2.4.4 Respecter les normes de qualité en vigueur dans l'entreprise	X	
	2.4.5 S'assurer du transfert de sa fabrication vers le poste suivant		X

2.5 Réapprovisionner sa machine en matières premières et réajuster les paramètres de fabrication si nécessaire	2.5.4 Adapter les paramètres à la fabrication si nécessaire		X
2.6 Transmettre les résultats de fabrication	2.6.1 Rédiger les rapports de garde indiquant les données de fabrication, les dysfonctionnements constatés et les interventions effectuées		X
	2.6.2 Communiquer oralement les informations utiles lors de la prise/remise de poste		X

AC3 : Arrêter la fabrication

CP	CPD	UAA1	UAA2
3.1 Suivre les procédures d'arrêt	3.1.1 Adapter les paramètres à la phase de fin de fabrication		X
	3.1.2 Utiliser la machine en phase manuelle si nécessaire		X
	3.1.3 Utiliser le matériel spécifique à la fin de fabrication		X
	3.1.4 Evacuer le surplus de matières premières vers le stock en respectant les procédures		X
	3.1.5 Couper les alimentations en énergie si nécessaire		X
3.2 Nettoyer et désinfecter son poste de travail (y compris les équipements et les accessoires)	3.2.1 Trier, évacuer les déchets		X
	3.2.2 Préparer les mélanges et solutions de nettoyage		X
	3.2.3 Nettoyer et désinfecter son poste de travail		X
	3.2.8 Ranger la zone de travail		X
3.3 Transmettre les résultats d'arrêt de fabrication	3.3.1 Rédiger les rapports de garde indiquant les données, les résultats des analyses du nettoyage, les non-conformités constatées et les adaptations effectuées		X
	3.3.2 Communiquer oralement les informations utiles lors de la prise/remise de poste		X

AC4 : Exigences transversales

CP	CPD	UAA1	UAA2
4.1 Hygiène	4.1.1 Respecter les règles liées à l'hygiène	X	X
4.2 Sécurité	4.2.1 Respecter les règles liées à la sécurité	X	X
4.3 Ergonomie	4.3.1 Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention	X	X
4.4 Environnement	4.4.1 Respecter les règles liées à la protection de l'environnement	X	X
4.5 Gestion du temps	4.5.1 Gérer son temps de travail	X	X

Deuxième partie

Unités d'acquis d'apprentissage (UAA)

UAA 1 AFA	Assurer le processus de production complet (de la préparation au stockage) d'un produit en entreprise artisanale du secteur alimentaire
----------------------------	--

Activités-clés du profil métier	AC 1 : Préparer la fabrication AC 2 : Réaliser la fabrication AC 3 : Assurer le conditionnement et le stockage
--	---

1.1 Se préparer à la production		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.1.1 S'équiper en respectant les procédures de lavage des mains et d'habillement préalables au travail		C.1 Se préparer à la production en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
<ul style="list-style-type: none"> • La contamination : types, sources • Les dangers : types, sources • Les procédures de lavage des mains préalables au travail : chronologie et contenu des étapes • Les procédures d'habillement préalables au travail : chronologie et contenu des étapes, moyens de protection individuelle (charlotte, tablier, gants, chaussures ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures de lavage des mains et d'habillement ❖ Utiliser les protections individuelles 	
1.1.2 S'informer des consignes de fabrication		
<ul style="list-style-type: none"> • Le processus de fabrication : types de postes, étapes, objectifs, types de problèmes fréquents ... • Les documents professionnels : types (support papier, support informatique), dénomination, contenus, objectifs • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques • La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Répertorier les types de problèmes susceptibles d'être rencontrés ❖ Rechercher des informations utiles ❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique ❖ Extraire les informations utiles 	

<ul style="list-style-type: none"> L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage) 	
---	--

1.2 Préparer le matériel de fabrication nécessaire

Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.2.1 Identifier le matériel de fabrication et/ou de conditionnement		C.2 Préparer le matériel de fabrication nécessaire en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
<ul style="list-style-type: none"> Matériel de fabrication et /ou de conditionnement: types, dénomination, description, utilité, mode d'utilisation 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Reconnaître le matériel de fabrication et/ou de conditionnement ❖ Vérifier si le matériel nécessaire est complet 	
1.2.2 Contrôler la propreté et la désinfection du matériel		
<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et désinfection du matériel : types, techniques (chronologie et contenu des étapes), matériels et produits 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Contrôler la propreté du matériel ❖ Si nécessaire, appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection adaptées 	
1.2.3 Contrôler l'état et le bon fonctionnement du matériel et des machines - Effectuer les réglages du matériel selon la nature de la production		
<ul style="list-style-type: none"> Matériel de fabrication et /ou de conditionnement: types, dénomination, description, utilité, montage/démontage, mode d'utilisation Les réglages du matériel : types (épaisseur, température...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Déceler visuellement toute anomalie ❖ Tester le bon fonctionnement du matériel ❖ Vérifier la température des chambres froides positives et négatives ❖ Adapter les réglages du matériel à la production à réaliser 	

1.3 Acheminer les matières premières et les emballages (sans utilisation d'un engin de manutention nécessitant un brevet)

Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.3.1 Contrôler la disponibilité des matières premières et/ou des emballages - Identifier les matières premières et/ou les emballages selon la fiche de production - Contrôler la conformité des matières premières et des emballages		C.3 Acheminer les matières premières et les emballages (sans utilisation d'un engin de manutention)
<ul style="list-style-type: none"> Le principe de rotation (FIFO / FEFO) : définition, objectifs Les matières premières et les emballages : types, caractéristiques et quantités nécessaires à la production Les différentes sources d'information : types (fiches et/ou fichiers de gestion des stocks), contenu et objectifs 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Consulter les étiquettes des matières premières et des emballages ❖ Identifier les matières premières et les emballages ❖ Vérifier la disponibilité des matières premières et des emballages 	

<ul style="list-style-type: none"> • La fiche de production : contenus, objectifs • La traçabilité des matières premières : objectifs, types de codes • Les lots de matières premières et des emballages : caractéristiques (DDM / DLC / DLU) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Vérifier l'état des matières premières et des emballages (qualité, température, conditionnement, date de péremption) ❖ Relever les numéros de lots ❖ Indiquer le numéro de lot sur la fiche de production 	nécessitant un brevet) en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
1.3.2 Utiliser les moyens de manutention adéquats (à l'exception du chariot élévateur)		
<ul style="list-style-type: none"> • Les risques inhérents au déplacement des matières premières et des emballages : types, mesures de prévention • Les moyens de transport et de levage : types, caractéristiques, modes d'utilisation, accessoires (élingues, crochets, palettes, fourches ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Utiliser les engins courants de levage et de manutention (à l'exception du chariot élévateur) ❖ Soulever et/ou transporter des charges manuellement 	

1.4 Transmettre des informations

Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.4.1 Remplir les documents de traçabilité liés aux matières premières et aux emballages		C.4 Transmettre des informations en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
<ul style="list-style-type: none"> • Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs • La traçabilité des matières premières et de l'emballage : objectifs, types de codes • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques • La communication professionnelle écrite : principes élémentaires • L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les documents à remplir ❖ Compléter toutes les rubriques utiles 	
1.4.2. Relayer oralement et par écrit à son supérieur hiérarchique et ses collègues tout dysfonctionnement, anomalie, ...		
<ul style="list-style-type: none"> • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques • La communication professionnelle orale et écrite : principes élémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Communiquer toutes les informations utiles liées aux dysfonctionnements, anomalies ... à la personne concernée 	

1.5 Effectuer les préparations de matières premières de manière manuelle ou à l'aide d'une machine

Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.5.1 Contrôler visuellement les matières premières		C.5 Effectuer les préparations de matières premières de manière manuelle ou à l'aide d'une machine en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
<ul style="list-style-type: none"> Les matières premières : catégorie, composition, les origines, le calibrage, les critères de fraîcheur... 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les matières premières ❖ Vérifier l'état des matières premières 	
1.5.2 Mesurer et peser les ingrédients		
<ul style="list-style-type: none"> Les fiches techniques de réalisation (ou recettes) : types, contenus (techniques et procédés de préparation, quantités d'ingrédients ...) et terminologie professionnelle La mesure des ingrédients : matériel, unités, calculs de base (+, -, x, /, règle de 3) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les fiches techniques ❖ Peser et/ou mesurer les ingrédients 	
1.5.3 Appliquer les techniques et les procédures de préparation⁴		
<ul style="list-style-type: none"> Les fiches techniques de réalisation (ou recettes) : types, contenus (techniques et procédés de préparation, quantités d'ingrédients ...) et terminologie professionnelle Les techniques de préparation du produit : types, caractéristiques, procédures (manuelles ou à l'aide de machine) Le matériel / outillage de préparation : types, dénomination, description, utilité, montage/démontage, mode d'utilisation, modes de réglage 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les fiches techniques ❖ Identifier les ingrédients nécessaires ❖ Identifier le matériel / outillage utile ❖ Manipuler le matériel / outillage selon le mode d'emploi ❖ Réaliser les différentes étapes de préparation dans le respect des consignes 	
1.5.4 Nettoyer et désinfecter le matériel		
<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et désinfection du matériel : types, techniques (chronologie et contenu des étapes), matériels et produits 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection selon le plan de nettoyage de l'entreprise 	
1.5.5 Ranger la zone de travail		
<ul style="list-style-type: none"> Les accessoires : types, dénomination, critères qualitatifs du bon état, classification, procédures de rangements propres à l'atelier 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Ranger les accessoires ❖ Si nécessaire, nettoyer et désinfecter la zone de travail selon le plan de nettoyage de l'entreprise 	

⁴ Les OEF choisiront librement le type de techniques de préparation en fonction de leurs partenaires professionnels, de leurs équipements ... A titre d'exemple de **techniques de préparation**, la Coref a fourni la liste suivante : Le tri, la décongélation, le lavage, le nettoyage et l'épluchage (effiler, effilander, monder, équeuter ...), le désossage, le découpage, le hachage, le malaxage (canneler, émincer, ciseler, tailler, concasser, râper, tourner...) ... sur base de produits frais, de base, finis ou semi-finis

<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage et désinfection de la zone du travail : types, techniques (chronologie et contenu des étapes), matériels et produits • -Les déchets, les fluides : types, dénomination, caractéristiques, identification, classification 		
---	--	--

1.6 Réaliser les opérations de transformation et d'assemblage

Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.6.1 Suivre les étapes de fabrication		
<ul style="list-style-type: none"> • Les fiches techniques de réalisation (ou recettes) : types, contenus (techniques et procédés de fabrication ... plan d'organisation du travail) et terminologie professionnelle 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les fiches techniques ❖ Identifier les techniques et procédures de fabrication (transformation et/ou assemblage et/ou finition et/ou décoration) à appliquer ❖ Identifier le plan d'organisation du travail (nature et chronologie des étapes) 	C.6 Réaliser les opérations de transformation et d'assemblage en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
1.6.2 Appliquer les procédures et techniques de fabrication⁵		
<ul style="list-style-type: none"> • Les fiches techniques de réalisation (ou recettes) : types, contenus (techniques et procédés de fabrication, quantités de produits ...) et terminologie professionnelle • Les produits de base : types, dénomination, caractéristiques • Les produits à fabriquer : types, dénomination, caractéristiques • Les techniques de fabrication de produits : types, caractéristiques, procédures 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les fiches techniques ❖ Identifier les produits de base nécessaires ❖ Identifier le matériel / outillage utile ❖ Manipuler le matériel / outillage selon le mode d'emploi ❖ Réaliser les différentes étapes de fabrication dans le respect des consignes 	

⁵ Les OEF choisiront librement le type de techniques de fabrication en fonction de leurs partenaires professionnels, de leurs équipements ... A titre d'exemple de **techniques de fabrication** (transformation, assemblage), la Coref a fourni la liste suivante :

- les cuissons (à la vapeur, à l'anglaise, à blanc, dans un blanc, sous vide, au four ... blanchir, étuver, pocher, sauter, braiser, griller, gratiner, frire ...), la mise en forme et l'assaisonnement ...
- la finition (démouler, farcir garnir, glacer, gratiner, saucer...), la décoration (dorer, couvrir, écrire au cornet ...) pour réaliser différents types de sauces, beurres, marinades, fonds, liaisons, pâtes, pains, charcuteries, mix et appareils semi-finis (crêpes, mousses, bavarois ...), plats froids, plats chauds, desserts ...

<ul style="list-style-type: none"> Le matériel / outillage de fabrication : types, dénomination, description, utilité, montage/démontage, mode d'utilisation, modes de réglage 		
1.6.3 Nettoyer et désinfecter le matériel		
<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et désinfection du matériel : types, techniques (chronologie et contenu des étapes), matériels et produits 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection selon le plan de nettoyage de l'entreprise 	
1.6.4 Ranger la zone de travail		
<ul style="list-style-type: none"> Les accessoires : types, dénomination, critères qualitatifs du bon état, classification, procédures de rangements propres à l'atelier Nettoyage et désinfection de la zone du travail : types, techniques (chronologie et contenu des étapes), matériels et produits -Les déchets, les fluides : types, dénomination, caractéristiques, identification, classification 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Ranger les accessoires ❖ Si nécessaire, nettoyer et désinfecter la zone de travail selon le plan de nettoyage de l'entreprise 	

1.7 Contrôler la conformité des produits par rapport aux normes prescrites

Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.7.1 Contrôler la qualité des produits fabriqués avant, pendant et après le processus de fabrication		
<ul style="list-style-type: none"> Les produits fabriqués : types, dénomination, caractéristiques, règles d'étiquetage (mentions spécifiques, DDM / DLC / DLU ...) Le contrôle organoleptique : caractéristiques, objectifs, procédures Le système d'autocontrôle et de traçabilité : définition, objectifs, procédures, documents (contenus, terminologie professionnelle) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Vérifier la conformité des produits ❖ Prélever des échantillons ❖ Effectuer les contrôles utiles (température ...) ❖ Si nécessaire, adapter les paramètres de fabrication ❖ Réagir adéquatement face aux anomalies (écartement des produits non conformes) ❖ Signaler les anomalies oralement et par écrit ❖ Réaliser un contrôle conforme à la législation ❖ Décoder les informations de base reprises sur les étiquettes 	<p>C.7 Contrôler la conformité des produits par rapport aux normes prescrites en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives</p>

1.7.2 Contrôler la quantité des produits fabriqués par rapport à la fiche de production	
<ul style="list-style-type: none"> • Les produits fabriqués : types, dénomination, caractéristiques • La quantité de produits : techniques et unités de mesure • La gestion de stock : objectifs, outils (logiciel ou fiche de stock) et mode d'utilisation 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les techniques de mesure ❖ Mettre à jour les documents de stock
1.7.3 Respecter les procédures de contrôle	
<ul style="list-style-type: none"> • Les produits fabriqués : types, dénomination, caractéristiques • Le système d'autocontrôle et de traçabilité : définition, objectifs, procédures, documents (contenus, terminologie professionnelle) • Les documents de gestion : types (fiches ou fichiers de stock, bon de commande, bon de livraison, registre d'entrées, facture), objectifs, contenus et terminologie professionnelle 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Vérifier l'adéquation entre bon de commande, de livraison et la facture ❖ Vérifier les produits livrés ❖ Utiliser les outils de contrôle ❖ Utiliser les documents de gestion (fiches et/ou fichiers de stock) ❖ Classer les différents documents ❖ Appliquer le plan d'autocontrôle correspondant au type d'établissement (cf. guide sectoriel CCP1)

1.8 Transmettre des informations		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.8.1 Remplir les documents de traçabilité liés aux produits		C.8 Transmettre des informations en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
<ul style="list-style-type: none"> • Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs • La traçabilité des produits: objectifs, types de codes • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques • La communication professionnelle écrite : principes élémentaires • L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les documents à remplir ❖ Compléter toutes les rubriques utiles 	
1.8.2 Relayer oralement et par écrit à son supérieur hiérarchique et ses collègues tout dysfonctionnement, anomalie, ...		
<ul style="list-style-type: none"> • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Communiquer toutes les informations utiles liées au dysfonctionnement à la personne concernée 	

<ul style="list-style-type: none"> La communication professionnelle orale et écrite : principes élémentaires 		
---	--	--

1.9 Conditionner des produits de manière manuelle ou à l'aide d'une machine

Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.9.1 Suivre les étapes de conditionnement de la production		C.9 Conditionner des produits de manière manuelle ou à l'aide d'une machine en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
<ul style="list-style-type: none"> Les fiches techniques : types, contenus (techniques et procédés de conditionnement ... plan d'organisation du travail) et terminologie professionnelle 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les fiches techniques ❖ Identifier les techniques et procédures de conditionnement à appliquer ❖ Identifier le plan d'organisation du travail (nature et chronologie des étapes) 	
1.9.2 Appliquer les procédures et techniques de conditionnement		
<ul style="list-style-type: none"> Les fiches techniques : types, contenus (techniques et procédés de conditionnement ... plan d'organisation du travail) et terminologie professionnelle Les techniques de conditionnement⁶ : types (encartonner, palettiser...), caractéristiques, chronologie et contenu des étapes, matériel et produits Les techniques de conservation⁷ : types (sous vide, réfrigération, congélation...), les températures, chronologie et contenu des étapes, matériel et produits Les techniques d'emballage⁸ : types (portionner en raviers, papiers, sous vide, bouteilles, ...) chronologie et contenu des étapes), matériel et produits 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les fiches techniques ❖ Identifier le matériel et les produits nécessaires au conditionnement, à la conservation, à l'emballage ❖ Manipuler adéquatement le matériel / outillage approprié ❖ Réaliser les différentes étapes de conditionnement, conservation et emballage 	

⁶ Les OEF choisiront librement le type de techniques de conditionnement en fonction de leurs partenaires professionnels, de leurs équipements ... A titre d'exemple de **techniques de conditionnement**, la Coref a fourni la liste suivante : encartonnage, palettisation, étiquetage à l'aide de techniques et matériaux adaptés aux produits

⁷ Les OEF choisiront librement le type de techniques de conservation en fonction de leurs partenaires professionnels, de leurs équipements ... A titre d'exemple de **techniques de conservation**, la Coref a fourni la liste suivante : pasteurisation, refroidissement (eau froide, air, frigo, cellule de refroidissement rapide, ...), conservation (contenants hermétiques, réfrigération, congélation, sous vide, sous atmosphère, ...)

⁸ Les OEF choisiront librement le type de techniques d'emballage en fonction de leurs partenaires professionnels, de leurs équipements ... A titre d'exemple de **techniques d'emballage**, la Coref a fourni la liste suivante : grammage (coupes, proportions) en raviers, papiers, sous vide, bouteilles, ...

1.9.3 Contrôler le conditionnement et l'étiquetage des produits finis	
<ul style="list-style-type: none"> • Les techniques de conditionnement, de conservation et d'emballage : types, caractéristiques, chronologie et contenu des étapes, matériel et produits • Les températures de conservation et de conditionnement • L'étiquetage (y compris le code barre) • Le système d'autocontrôle et de traçabilité : définition, objectifs, procédures, documents (contenus, terminologie professionnelle) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Vérifier la conformité des conditionnements, de la procédure de conservation, de l'emballage et de l'étiquetage ❖ Réagir adéquatement face aux anomalies ❖ Signaler les anomalies oralement et par écrit ❖ Utiliser les documents appropriés

1.10 Stocker et assurer la conservation des produits		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.10.1 Suivre les étapes de stockage et/ou de conservation de la production		C.10 Stocker et assurer la conservation des produits en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
<ul style="list-style-type: none"> • Les fiches techniques : types, contenus (techniques et procédés de stockage et/ou de conservation de la production ... plan d'organisation du travail) et terminologie professionnelle • Le principe de rotation (FIFO / FEFO) : définition, objectifs 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les fiches techniques ❖ Identifier les techniques et procédures de stockage et/ou de conservation de la production à appliquer ❖ Identifier le plan d'organisation du travail (nature et chronologie des étapes) ❖ Appliquer le principe de rotation des produits (FIFO / FEFO) 	
1.10.2 Appliquer les procédures et techniques de stockage et/ou de conservation		
<ul style="list-style-type: none"> • La conservation de la production : définition, objectifs, techniques (eau froide, air, frigo, cellule de refroidissement rapide, contenants hermétiques, réfrigération, congélation, sous vide, sous atmosphère, ...), caractéristiques, (temps, températures...), matériel et produits • Le stockage de la production : définition, objectifs, locaux, règles et conditions (temps, température) • La traçabilité : définition, objectifs, documents (contenus et terminologie professionnelle) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les techniques de conservation ❖ Respecter la chaîne du froid ❖ Assurer la traçabilité ❖ Ranger les produits dans les lieux appropriés suivant les identifications 	

1.10.3 Contrôler le conditionnement et l'étiquetage des produits stockés	
<ul style="list-style-type: none"> • Les produits stockés : types, dénomination, caractéristiques, identification, classification, qualité de fraîcheur, règles d'étiquetage (mentions spécifiques, DDM / DLC / DLU ...) • Le système d'autocontrôle et de traçabilité : définition, objectifs, procédures, outils, documents (contenus, terminologie professionnelle) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Vérifier les quantités et l'état des marchandises (conditionnement, date de péremption) ❖ Effectuer les modifications sur la fiche de stock ❖ Vérifier la température des chambres froides (positives et négatives) ❖ Contrôler les informations reprises sur les étiquettes
1.10.4 Nettoyer et désinfecter le matériel	
<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage et désinfection du matériel : types, techniques (chronologie et contenu des étapes), matériels et produits 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection selon le plan de nettoyage de l'entreprise
1.10.5 Ranger la zone de travail	
<ul style="list-style-type: none"> • Les accessoires : types, dénomination, critères qualitatifs du bon état, classification, procédures de rangements propres à l'atelier • Nettoyage et désinfection de la zone du travail : types, techniques (chronologie et contenu des étapes), matériels et produits • -Les déchets, les fluides : types, dénomination, caractéristiques, identification, classification 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Ranger les accessoires ❖ Si nécessaire, nettoyer et désinfecter la zone de travail selon le plan de nettoyage de l'entreprise

1.11 Transmettre des informations		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.11.1 Remplir les documents de traçabilité liés aux produits		C.4 Transmettre des informations en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de
<ul style="list-style-type: none"> • Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs • La traçabilité des produits : objectifs, types de codes • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques • La communication professionnelle écrite : principes élémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les documents à remplir ❖ Compléter toutes les rubriques utiles 	

<ul style="list-style-type: none"> L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage) 		situations simples, similaires et répétitives
1.11.2 Relayer oralement et par écrit à son supérieur hiérarchique et ses collègues tout dysfonctionnement, anomalie, ...		
<ul style="list-style-type: none"> La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques La communication professionnelle orale et écrite : principes élémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Communiquer toutes les informations utiles liées au dysfonctionnement à la personne concernée ❖ Recevoir et appliquer les nouvelles consignes 	

1.12 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, de protection de l'environnement et de gestion du temps		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.12. Respecter les règles de sécurité et de bien-être au travail		C.11 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, de protection de l'environnement et de gestion du temps en autonomie d'exécution sur base des consignes écrites et orales et sous la supervision du supérieur hiérarchique dans le cadre de situations simples, similaires et répétitives
<ul style="list-style-type: none"> Sécurité alimentaire : normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer Arrêté royal « autocontrôle » et Traçabilité : éléments essentiels liés aux postes de travail Le RGPT, le R.O.I. : risques, règles de sécurité et d'hygiène, moyens de prévention Le code du travail : éléments essentiels liés aux postes de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise ❖ Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de préparation à la fabrication, fabrication, conditionnement, emballage, stockage (application des techniques, manipulation du matériel ...) ❖ Appliquer les mesures de protection individuelle et collective 	
1.12.2 Respecter les règles d'hygiène		
<ul style="list-style-type: none"> Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Boucherie ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque type de production, de fabrication et de conditionnement ❖ Appliquer le système d'autocontrôle (SAC) 	
1.12.3 Respecter les règles d'ergonomie		
<ul style="list-style-type: none"> Les règles d'ergonomie générales et spécifiques aux postes de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les règles d'ergonomie 	
1.12.4 Respecter les règles de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise		

<ul style="list-style-type: none"> • Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets 	
1.12.5 Respecter les normes de qualité en vigueur dans l'entreprise		
<ul style="list-style-type: none"> • Les normes de qualité en vigueur dans l'entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les normes qualité en vigueur dans l'entreprise 	
1.12.6 Respecter les délais impartis		
<ul style="list-style-type: none"> • L'organisation du travail : adaptation au planning de production et à l'équipe 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis 	

UAA 1 ORIA	Effectuer les contrôles et les ajustements utiles durant le processus complet de fabrication
-----------------------	---

Activités-clés du profil métier	AC 1 : Préparer la fabrication et assurer le lancement ou le suivi de la fabrication AC 2 : Réaliser la fabrication de la recette AC 4 : Exigences transversales
--	---

1.1 Transmettre les informations de mise en route (rapport de garde)		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.1.1 Rédiger les rapports de garde indiquant les données de démarrage, les dysfonctionnements constatés et les interventions effectuées		C.12 Transmettre les informations de mise en route en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les informations spécifiques - Compléter les rapports de garde - Utiliser la terminologie professionnelle - Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques - Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de fabrication, propreté, conformité, traçabilité, approvisionnement, disponibilité / manque de matières premières, paramétrage, quantité, incidents ...) 	
1.1.2 Relayer les informations à son supérieur hiérarchique		
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Sélectionner les informations utiles - Communiquer les informations utiles à la personne concernée 	

1.2 Respecter les règles professionnelles		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
1.2.1 Respecter les règles liées à l'ergonomie		C.13 Respecter les règles professionnelles en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
<ul style="list-style-type: none"> Les règles d'ergonomie et de manutention générales et spécifiques aux postes de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les règles d'ergonomie - Appliquer les règles de manutention 	
1.2.2 Gérer son temps de travail		
<ul style="list-style-type: none"> L'organisation du travail : adaptation au planning de fabrication et à l'équipe 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis 	
1.2.3 Respecter les règles liées à la protection de l'environnement		
<ul style="list-style-type: none"> Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets 	
1.2.4 Respecter les règles liées à la sécurité		
<ul style="list-style-type: none"> Les règles de sécurité prescrites par le Code du bien-être au travail (anciennement RGPT) - Le R.O.I. : risques, règles de sécurité, moyens de prévention - Sécurité alimentaire : méthode HACCP, normes IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer - Arrêté royal du 14 novembre 2003 « autocontrôle », traçabilité et notification obligatoire : éléments essentiels liés aux postes de travail - Les guides sectoriels d'autocontrôle : sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Respecter les règles et consignes du Code du bien-être au travail (anciennement RGPT) - Respecter le R.O.I. - Appliquer les mesures de protection individuelle et collective - Appliquer la méthode HACCP et les normes IFS, BRC spécifiques à l'entreprise - Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de fabrication, type de machine et poste de travail 	
1.2.5 Respecter les règles liées à l'hygiène		
<ul style="list-style-type: none"> Le R.O.I. : risques, règles d'hygiène, moyens de prévention Sécurité alimentaire : méthode HACCP, normes IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer Arrêté royal du 14 novembre 2003 « autocontrôle », traçabilité et notification obligatoire : éléments essentiels liés aux postes de travail Les guides sectoriels des bonnes 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Respecter le R.O.I. Appliquer les mesures de protection individuelle et collective Appliquer la méthode HACCP, les normes IFS, BRC spécifiques à l'entreprise Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de fabrication, type de machine et poste de travail 	

pratiques d'hygiène (BPH) Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...)		
---	--	--

1.3 Contrôler la propreté et la désinfection de son poste de travail (y compris les équipements et les accessoires)			
Savoirs	Aptitudes	Compétences	
1.3.1 Contrôler visuellement son poste de travail			
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes - Les anomalies du poste de travail : nature, origine - Les documents de consignation 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Contrôler visuellement son poste de travail - Déceler visuellement toute anomalie - Déterminer l'origine de l'anomalie - Consigner l'anomalie 	C.14 Contrôler la propreté et la désinfection de son poste de travail en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes	
1.3.2 Relever d'éventuelles traces bactériologiques au moyen des instruments de contrôle			
<ul style="list-style-type: none"> La microbiologie, la stérilisation : conditions de développement des microbes : bactéries, champignons, levures (définition) - Les procédures de contrôle du poste de travail : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes - Les instruments de contrôle bactériologique simples : types (boîte de Pétri, ATPmétrie) dénomination, mode d'utilisation, unités de mesure, conditionnement, techniques d'étalonnage/de calibrage 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Utiliser les instruments de contrôle adaptés - Maîtriser les techniques d'étalonnage/de calibrage des instruments utilisés - Maîtriser les techniques d'échantillonnage au moyen d'instruments de contrôle - Relever les résultats des contrôles simples 		
1.3.3 Si nécessaire, préparer les mélanges et solutions de nettoyage			
<ul style="list-style-type: none"> Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les règles de mélange - Respecter les conditions d'utilisation de produits chimiques - Appliquer le plan d'hygiène 		
1.3.4 Si nécessaire, nettoyer et désinfecter la zone contaminée			
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de nettoyage et de désinfection du poste de travail : types, chronologie et contenu des étapes - Le matériel et les produits de nettoyage et désinfection du poste de travail : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation - Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Réagir en fonction des résultats par rapport aux contrôles simples - Appliquer le plan d'hygiène et les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone contaminée 		

1.4 Contrôler si son poste de travail est en état de fonctionnement			
Savoirs	Aptitudes	Compétences	
1.4.1 Remplir les documents de contrôle à cette première étape de la fabrication			
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les informations spécifiques - Compléter les documents de contrôle - Utiliser la terminologie professionnelle - Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques - Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de fabrication, quantité, incidents ...) 	C.15 Contrôler si son poste de travail est en état de fonctionnement en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes	
1.4.2 Contrôler visuellement l'apport des énergies (eau, air comprimé, électricité, gaz...)			
<ul style="list-style-type: none"> Les circuits d'énergie : types, caractéristiques - Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes - Les instruments de contrôle (compteur, manomètre ...) : types, dénomination, mode d'utilisation - Les grandeurs physiques : pression, volume, débit, température, énergie, courant, différence de potentiel, puissance, quantité, poids, hauteur ... (définitions opératoires) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Distinguer les différents circuits d'apport d'énergie - Contrôler visuellement l'apport des énergies (eau, air comprimé, électricité, gaz ...) - Déceler les anomalies relevées par les instruments de contrôle 		
1.4.3 Contrôler visuellement le fonctionnement des organes machine			
<ul style="list-style-type: none"> - Les organes machine : types, dénomination, caractéristiques, mode de fonctionnement, anomalies possibles - Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle - Distinguer les différents organes machine - Déceler les anomalies 		
1.4.4 Faire appel à son supérieur et/ou au service de maintenance en cas de dysfonctionnement			
<ul style="list-style-type: none"> -Le fonctionnement normal des équipements industriels en lien avec les techniques de transformation - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle orale : principes élémentaires - L'outil informatique - Un organigramme type 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier un dysfonctionnement de sa machine - Faire appel à son supérieur et/ou au service de maintenance en cas de dysfonctionnement - Communiquer les informations utiles liées au dysfonctionnement à la personne concernée 		

1.5 Contrôler la disponibilité et la conformité des matières premières ou la conformité de sa fabrication (si en continu)			
Savoirs	Aptitudes	Compétences	
1.5.1 Comparer les numéros de lots de matières premières aux numéros de la fiche de fabrication			
<ul style="list-style-type: none"> La fiche de fabrication : contenus, objectifs - La traçabilité des matières premières : objectifs, types de codes - Les lots de matières premières : caractéristiques (date limite d'utilisation optimale, date limite de consommation ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les matières premières - Relever les numéros de lots - Comparer les relevés aux numéros de la fiche de fabrication 	C.16 Contrôler la disponibilité et la conformité des matières premières ou la conformité de sa fabrication en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes	
1.5.2 Contrôler la disponibilité des matières premières : visuellement/par l'outil informatique ou fiches de fabrication/en communiquant avec les collègues et le supérieur hiérarchique			
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Contrôler visuellement la disponibilité des matières premières - Rechercher des informations sur support papier et informatique - Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique - Extraire les informations utiles 		
1.5.3 Effectuer un contrôle organoleptique de la qualité des matières premières et de sa fabrication			
<ul style="list-style-type: none"> Les matières premières et les produits : types, caractéristiques - Le contrôle organoleptique : caractéristiques, objectifs, procédures 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Réaliser un contrôle organoleptique - Différencier les matières premières non conformes des matières conformes - Différencier les produits non conformes des produits conformes 		
1.5.4 Contrôler visuellement les matières premières			
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes - Les matières premières : catégories, composition, calibrage, origines, critères de fraîcheur 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les matières premières - Vérifier l'état des matières premières - Déceler les anomalies liées à la conformité visuelle du produit - Déterminer la nature des anomalies - Appliquer les processus en cas de non conformité 		

1.6 Contrôler l'encours de sa fabrication			
Savoirs	Aptitudes	Compétences	
1.6.1 Contrôler la quantité des produits fabriqués par rapport à la fiche de production			
<ul style="list-style-type: none"> La fiche de fabrication: contenus, objectifs - Les unités de mesure : poids, calibre, longueur, volume - La règle de 3, les pourcentages, les proportions,... - Les appareils et matériels de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder la fiche de fabrication - Peser, mesurer la quantité de produits par rapport à la fiche de fabrication - Comparer le résultat par rapport à la production attendue 	C.17 Contrôler l'encours de sa fabrication en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes	
1.6.2 Contrôler, à l'aide de prélèvements, la qualité des produits fabriqués (poids, granulométrie)			
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de prélèvement d'échantillons : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes - Les échantillons : matériels de prélèvement (types, mode d'utilisation, manipulation, unités de mesure), conditionnement, stockage 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures de prélèvement, de conditionnement et de stockage d'échantillons - Utiliser le matériel de prélèvement et de conditionnement d'échantillons - Effectuer les opérations de contrôle (granulométrie, poids) 		
1.6.3 Prendre des mesures correctives en fonction des tolérances si nécessaire			
<ul style="list-style-type: none"> Les paramètres machine : nature, dénomination, modes de relevés (compteur, graphique, ...) - Les procédures de modification de paramètres : types, chronologie et contenu des étapes 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Déterminer l'origine de l'anomalie - Identifier les différences entre les paramètres relevés et les normes/tolérances de la fiche de fabrication – Appliquer la procédure de modification des paramètres 		
1.6.4 Respecter les normes de qualité en vigueur dans l'entreprise			
<ul style="list-style-type: none"> Les différentes normes qualité 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures de qualité 		

UAA 2 ORIA	Assurer le lancement, le suivi et l'arrêt de la fabrication y compris les opérations de transformation, de nettoyage et de désinfection
-----------------------	--

Activités-clés du profil métier	AC 1 : Préparer la fabrication et assurer le lancement ou le suivi de la fabrication AC 2 : Réaliser la fabrication de la recette AC 3 : Arrêter la fabrication AC 4 : Exigences transversales
--	---

2.1 Se préparer à la fabrication			
Savoirs	Aptitudes	Compétences	
2.1.1 S'équiper selon les procédures de lavage de mains et d'habillement préalable au travail			
<ul style="list-style-type: none"> La contamination : types, sources - Les 3 dangers (chimiques, biologiques, physiques) : types, sources (5M : méthode, matériel, milieu, main d'œuvre, matières premières) - Les bonnes pratiques d'hygiène du métier - Les procédures de lavage des mains préalables au travail : chronologie et contenu des étapes - Les procédures d'habillement préalables au travail : chronologie et contenu des étapes, moyens de protection individuelle (charlotte, tablier, gants, chaussures, ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures de lavage des mains et d'habillement - Utiliser les protections individuelles 	C.18 Se préparer à la fabrication en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes	
2.1.2 Utiliser toutes les sources d'information utiles			
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique ❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique - Extraire les informations utiles 		
2.1.3 S'informer des consignes de la fiche de fabrication			
<ul style="list-style-type: none"> Le processus de fabrication : types de postes, étapes, objectifs, types de problèmes fréquents - Les documents professionnels : types (support papier, support informatique), dénomination, contenus, objectifs - La 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Rechercher des informations utiles - Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique - Extraire les informations utiles 		

terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires - L'outil informatique		
---	--	--

2.2 Contrôler si son poste de travail est adapté à la fabrication demandée

Savoirs	Aptitudes	Compétences	
2.2.1 Relever les paramètres si nécessaire suivant la fiche de contrôle de fabrication			
<ul style="list-style-type: none"> Les paramètres liés au processus de fabrication : nature, dénomination, modes de relevés (compteur, graphique, ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Relever les paramètres liés au processus de fabrication 	C.19 Contrôler si son poste de travail est adapté à la fabrication demandée en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes	
2.2.2 Adapter les paramètres si nécessaire suivant la fiche de contrôle de fabrication			
<ul style="list-style-type: none"> La fiche de fabrication : contenus, objectifs - Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités - Les procédures de modification de paramètres : types, chronologie et contenu des étapes 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les différences entre les paramètres relevés et les normes indiquées sur la fiche de contrôle de fabrication - Utiliser les tableaux de commande des machines - Appliquer la procédure de modification des paramètres 		
2.2.3 Adapter les équipements et le matériel de fabrication			
<ul style="list-style-type: none"> Le matériel : type, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, manipulation - Les équipements : type, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, manipulation 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Choisir les équipements et le matériel appropriés - Utiliser le matériel et les équipements 		

2.3 Approvisionner / réapprovisionner sa machine en matières premières

Savoirs	Aptitudes	Compétences
2.3.1 Acheminer les matières premières si nécessaire (sans utilisation d'un engin de manutention nécessitant un brevet)		
<ul style="list-style-type: none"> Les matières premières : types, caractéristiques - Les risques inhérents au déplacement de marchandises : types, mesures de prévention - Les moyens de transport et de levage : types, caractéristiques, mode d'utilisation, accessoires (élingues, crochets, palettes, fourches...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Acheminer les matières premières - Utiliser les engins courants de levage et de manutention (à l'exception du chariot élévateur) - Soulever et transporter des charges manuellement - Placer les accessoires adaptés aux produits transportés et aux engins de levage 	C.20 Approvisionner / réapprovisionner sa machine en matières premières en toute autonomie de décision et d'exécution

2.3.2 Alimenter sa machine en matières premières		dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures d'alimentation des machines 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les consignes et procédures spécifiques d'alimentation des machines - Suivre le rythme d'alimentation des machines 	
2.3.3 Remplacer les documents de traçabilité aux matières premières		
<ul style="list-style-type: none"> • Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La traçabilité des matières premières : objectifs, types de codes - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les documents à remplir - Compléter toutes les rubriques utiles 	
2.3.4 Adapter les paramètres à la fabrication si nécessaire		
<ul style="list-style-type: none"> • La fiche de fabrication : contenus, objectifs - Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités - Les procédures de modification de paramètres : types, chronologie et contenu des étapes 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les différences entre les paramètres relevés et les normes indiquées sur la fiche de contrôle de fabrication - Utiliser les tableaux de commande des machines - Appliquer la procédure de modification des paramètres 	

2.4 Transmettre les informations de mise en route (rapport de garde)		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
2.4.1 Rédiger les rapports de garde indiquant les données de démarrage, les dysfonctionnements constatés et les interventions effectuées		
<ul style="list-style-type: none"> • Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les informations spécifiques - Compléter les rapports de garde - Utiliser la terminologie professionnelle - Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques - Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de fabrication, propreté, 	C.21 Transmettre les informations de mise en route en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de

	conformité, traçabilité, approvisionnement, disponibilité / manque de matières premières, paramétrage, quantité, incidents ...)	l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
2.4.2 Relayer les informations à son supérieur hiérarchique		
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires - L'outil informatique 	❖ Sélectionner les informations utiles - Communiquer les informations utiles à la personne concernée	

2.5 Réaliser les opérations de transformation dans un contexte industriel		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
2.5.1 Respecter le principe de rotation des matières premières		
<ul style="list-style-type: none"> Les principes de base de gestion de stock (FIFO/FEFO) 	❖ Appliquer le principe de rotation des matières premières First In First Out (FIFO) ou First Expired First Out (FEFO)	C.22 Réaliser les opérations de transformation dans un contexte industriel en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
2.5.2 Préparer la quantité des ingrédients nécessaires à la réalisation de la recette (mesurer et peser)		
<ul style="list-style-type: none"> Les unités de mesure : poids, calibre, longueur, volume, la règle de 3, les pourcentages, les proportions,... - Les appareils et matériels de mesure : types, fonctionnement 	❖ Décoder les fiches techniques - Utiliser les appareils de mesure - Réaliser les mesures et les pesées	
2.2.3 Appliquer les techniques de transformation		
<ul style="list-style-type: none"> Une fiche technique type - Les techniques de réduction de taille des solides (la découpe et la fragmentation), des liquides (émulsion, suspension) - Les techniques de séparation sans changement d'état : opérations d'extraction (par pression, par solvant), opérations de décantation (statique, centrifuge), opérations de filtration (frontale ou classique, tangentielle) - Les techniques de séparation avec changement d'état : opérations de distillation, opérations de cristallisation - Les techniques de mélange (produits secs, humides, liquides) - Les techniques de texturation et de mise en forme : cuisson/extrusion, filage des protéines, foisonnement 	❖ Décoder les fiches techniques - Réaliser les différentes étapes dans le respect des consignes - Appliquer les techniques de réduction de taille des solides et des liquides - Appliquer les techniques de séparation sans changement d'état - Appliquer les techniques de séparation avec changement d'état - Appliquer les techniques de mélange - Appliquer les techniques de texturation, de mise en forme	

2.5.4 Utiliser les équipements industriels en lien avec les techniques de transformation	
<ul style="list-style-type: none"> Les appareils industriels de transformation (type, fonctionnement) : la micro brasserie l'atomiseur, le lit fluidisé, le concentrateur, le hachoir, le cutter à viande, le distillateur, le cristallisateur, la cuve à coagulation (yaourt, fromage), la gazeuse, la sorbetière, le pasteurisateur, le stérilisateur, la tempéreuse 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier le matériel en lien avec les techniques de réduction de taille des solides et des liquides - Utiliser les équipements en lien avec les techniques de réduction de taille des solides et des liquides - Identifier le matériel en lien avec les techniques de séparation sans changement d'état - Utiliser les équipements en lien avec les techniques de séparation sans changement d'état - Identifier le matériel en lien avec les techniques de séparation avec changement d'état - Utiliser les équipements en lien avec les techniques de séparation avec changement d'état - Identifier le matériel en lien avec les techniques de mélange - Utiliser les équipements en lien avec les techniques de mélange - Identifier le matériel en lien avec les techniques de texturation, de mise en forme - Utiliser les équipements en lien avec les techniques de texturation, de mise en forme

2.6 Intervenir en cas d'aléas de fabrication			
Savoirs	Aptitudes	Compétences	
2.6.1 Adapter la quantité d'ingrédients en fonction du contexte (température, taux d'humidité) et des tolérances prévues dans la recette			
<ul style="list-style-type: none"> Une fiche recette type - Les types de facteurs intervenants dans le contexte de fabrication 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Se référer à la fiche recette type - Identifier le contexte : température, taux d'humidité - Adapter la quantité d'ingrédients en fonction du contexte 	C.23 Intervenir en cas d'aléas de fabrication en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires	
2.6.2 Adapter les paramètres des machines en fonction des tolérances prévues dans la recette			
<ul style="list-style-type: none"> Une fiche recette type - Les types de facteurs intervenants dans le contexte de fabrication - Le paramétrage des machines 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Se référer à la fiche recette type - Identifier le contexte : température, taux d'humidité - Adapter les paramètres des machines 		
2.6.3 Faire appel à son supérieur et/ou au service de maintenance en cas de dysfonctionnement de sa machine			
<ul style="list-style-type: none"> Le fonctionnement normal des équipements industriels en lien avec les techniques de transformation - La 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier un dysfonctionnement de sa machine - Faire appel à son supérieur et/ou au service de maintenance 		

terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle orale : principes élémentaires - L'outil informatique - Un organigramme type	en cas de dysfonctionnement - Communiquer les informations utiles liées au dysfonctionnement à la personne concernée	et d'applications complexes
2.6.4 Rédiger les rapports de garde indiquant les dysfonctionnements constatés et/ou les adaptations effectuées		
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les informations spécifiques - Compléter les rapports de garde - Utiliser la terminologie professionnelle - Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques - Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de fabrication, propreté, conformité, traçabilité, approvisionnement, disponibilité /manque de matières premières, paramétrage, quantité, incidents ...) 	

2.7 Contrôler le transfert de sa fabrication		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
2.7.1 S'assurer du transfert de sa fabrication vers le poste suivant		C.24 Contrôler le transfert de sa fabrication en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
<ul style="list-style-type: none"> La liaison froide/chaude 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer la liaison froide/chaude - S'assurer du transfert de sa fabrication vers le poste suivant - Transmettre les caractéristiques du produit fini à l'équipe suivante 	

2.8 Transmettre les résultats de fabrication		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
2.8.1 Rédiger les rapports de garde indiquant les données de fabrication, les dysfonctionnements constatés et les adaptations effectuées		
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les informations spécifiques - Compléter les rapports de garde - Utiliser la terminologie professionnelle - Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques - Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de fabrication, propreté, conformité, traçabilité, approvisionnement, disponibilité / manque de matières premières, paramétrage, quantité, incidents ...) 	C.25 Transmettre les résultats de fabrication en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
2.8.2 Communiquer oralement les informations utiles lors de la prise/remise de poste		
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Sélectionner les informations utiles - Communiquer les informations utiles à la personne concernée 	

2.9 Suivre les procédures d'arrêt de fabrication		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
2.9.1 Adapter les paramètres à la phase de fin de fabrication		
<ul style="list-style-type: none"> La fiche de fabrication : contenus, objectifs - Les procédures de modification de paramètres : types, chronologie et contenu des étapes - Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Utiliser les tableaux de commande des machines - Appliquer la procédure de modification des paramètres de fin de fabrication 	C.26 Suivre les procédures d'arrêt de fabrication en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef
2.9.2 Utiliser la machine en phase manuelle si nécessaire		
<ul style="list-style-type: none"> La microbiologie, la stérilisation : conditions de développement des microbes : bactéries, champignons, 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Utiliser les instruments de contrôle adaptés - Maîtriser les techniques d'étalonnage/de calibrage des 	

levures (définition) - Les procédures de contrôle du poste de travail : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes - Les instruments de contrôle bactériologique simples : types (boîte de Pétri, ATPmétrie) dénomination, mode d'utilisation, unités de mesure, conditionnement, techniques d'étalonnage/de calibrage	instruments utilisés - Maîtriser les techniques d'échantillonnage au moyen d'instruments de contrôle - Relever les résultats des contrôles simples	d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
<ul style="list-style-type: none"> Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités - La procédure de phase manuelle : chronologie et contenu des étapes 	❖ Déterminer les situations d'utilisation de la phase manuelle - Appliquer la procédure de mode manuel	
2.9.3 Utiliser le matériel spécifique à la fin de fabrication		
<ul style="list-style-type: none"> Le matériel spécifique à la fin de fabrication (Ex. : blocs de poussée, paquets d'étiquettes, cadres de remplacement de moules, eau de poussée ...) : type, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, manipulation - Les appareils de mesure (réfractomètre pHmètre, conductimètre ...) : types, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, unités de mesure 	❖ Utiliser le matériel spécifique à la fin de fabrication - Utiliser les appareils de mesure	
2.9.4 Evacuer le surplus de matières premières vers le stock en respectant les procédures		
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de stockage des produits - Les procédures de reconditionnement : types, caractéristiques, chronologie et contenu des étapes - Les procédures de gestion des surplus (traçabilité, entrée / sortie magasin, Fifo) : types, caractéristiques, chronologie et contenu des étapes 	❖ Appliquer les procédures de stockage - Appliquer les procédures de reconditionnement - Appliquer les procédures de gestion de surplus de matières premières, d'emballage et de produits	
2.9.5 Couper les alimentations en énergie si nécessaire		
<ul style="list-style-type: none"> Les circuits d'énergie : types, caractéristiques - Les procédures d'arrêt d'alimentation : types, chronologie et contenu des étapes 	❖ Distinguer les différents circuits d'apport d'énergie - Appliquer les procédures d'arrêt d'alimentation	

2.10 Nettoyer et désinfecter son poste de travail (y compris les équipements et les accessoires)

Savoirs	Aptitudes	Compétences	
2.10.1 Trier, évacuer les déchets			
<ul style="list-style-type: none"> Le tri sélectif 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Trier les déchets - Evacuer les déchets 	C.27 Nettoyer et désinfecter son poste de travail en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes	
2.10.2 Préparer les mélanges et solutions de nettoyage			
<ul style="list-style-type: none"> Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les règles de mélange - Respecter les conditions d'utilisation de produits chimiques - Appliquer le plan d'hygiène 		
2.10.3 Nettoyer et désinfecter son poste de travail			
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de nettoyage et de désinfection du poste de travail : types, chronologie et contenu des étapes - Le matériel et les produits de nettoyage et désinfection du poste de travail : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation - Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer le plan d'hygiène et les procédures de nettoyage et de désinfection de son poste de travail 		
2.10.4 Ranger la zone de travail			
<ul style="list-style-type: none"> Pas de savoir spécifique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Ranger la zone de travail 		

2.11 Transmettre les résultats d'arrêt de fabrication

Savoirs	Aptitudes	Compétences
2.11.1 Rédiger les rapports de garde indiquant les données, les résultats des analyses du nettoyage, les non-conformités constatées et les adaptations effectuées		
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite : principes élémentaires - L'outil informatique 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Décoder les informations spécifiques - Compléter les rapports de garde - Utiliser la terminologie professionnelle - Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques - Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de fabrication, propreté, 	C.28 Transmettre les résultats d'arrêt de fabrication en toute autonomie de décision et d'exécution

	conformité, traçabilité, approvisionnement, disponibilité / manque de matières premières, paramétrage, quantité, ❖ incidents ...)	dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
2.11.2 Communiquer oralement les informations utiles lors de la prise/remise de poste		
<ul style="list-style-type: none"> Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs - La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques - La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires - L'outil informatique 	❖ Sélectionner les informations utiles - Communiquer les informations utiles à la personne concernée	

2.12 Respecter les règles professionnelles		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
2.12.1 Respecter les règles liées à l'ergonomie		
<ul style="list-style-type: none"> Les règles d'ergonomie et de manutention générales et spécifiques aux postes de travail 	❖ Appliquer les règles d'ergonomie - Appliquer les règles de manutention	C.13 Respecter les règles professionnelles en toute autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans le cadre de situations similaires et d'applications complexes
2.12.2 Gérer son temps de travail		
<ul style="list-style-type: none"> L'organisation du travail : adaptation au planning de fabrication et à l'équipe 	❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis	
2.12.3 Respecter les règles liées à la protection de l'environnement		
<ul style="list-style-type: none"> Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage 	❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets	
2.12.4 Respecter les règles liées à la sécurité		
<ul style="list-style-type: none"> Les règles de sécurité prescrites par le Code du bien-être au travail (anciennement RGPT) - Le R.O.I. : risques, règles de sécurité, moyens de prévention - Sécurité alimentaire : méthode HACCP, normes IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer - Arrêté royal du 14 novembre 2003 « autocontrôle », traçabilité et notification obligatoire : éléments essentiels liés aux postes de travail - Les guides sectoriels d'autocontrôle : sécurité, 	❖ Respecter les règles et consignes du Code du bien-être au travail (anciennement RGPT) - Respecter le R.O.I. - Appliquer les mesures de protection individuelle et collective - Appliquer la méthode HACCP et les normes IFS, BRC spécifiques à l'entreprise - Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de fabrication, type de machine et poste de travail	

<p>contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...)</p>		
<p>2.12.5 Respecter les règles liées à l'hygiène</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Le R.O.I. : risques, règles d'hygiène, moyens de prévention Sécurité alimentaire : méthode HACCP, normes IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer Arrêté royal du 14 novembre 2003 « autocontrôle », traçabilité et notification obligatoire : éléments essentiels liés aux postes de travail Les guides sectoriels des bonnes pratiques d'hygiène (BPH) Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Respecter le R.O.I. Appliquer les mesures de protection individuelle et collective Appliquer la méthode HACCP, les normes IFS, BRC spécifiques à l'entreprise Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de fabrication, type de machine et poste de travail 	

Glossaire spécifique aux métiers

Accessoires	Outils et éléments nécessaires à la production, à la fabrication (exemple : racloir pour le chocolat, clames mécaniques, etc.)
Autocontrôle	Ensemble des mesures prises par les opérateurs pour faire sorte que, à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, les produits dont ils ont en charge la gestion répondent aux prescriptions réglementaires relatives à la sécurité alimentaire, à la qualité des produits ainsi qu'aux prescriptions relatives à la traçabilité et à la surveillance du respect effectif de ces prescriptions (cf. www.afsca.be/autocontrôle-fr)
BPH	Bonnes Pratiques d'Hygiène
BRC	British Retail Consortium (Consortium des Distributeurs Britanniques)
Conformité (industrie alimentaire)	Conformité au point de vue identification, qualité et quantité
Décoration	Application de techniques telles que dorer, couvrir, écrire au cornet ...
DDM	Date de durabilité minimale
DLC	Date limite de consommation
DLU	Date limite d'utilisation optimale
Documents professionnels (industrie alimentaire)	Fiches de production, check-list, documents de traçabilité, rapports de garde, documents de contrôle.
Fabrication	Action d'élaborer à partir d'une matière première par un travail manuel, artisanal ; - Préparation des matières premières comprenant la transformation, l'assemblage, la finition, la décoration, etc
FEFO	First expired, First out ou Premier expiré / Premier sorti
FIFO	First in, First Out = Premier entré / Premier sorti
Finition	Application de techniques telles que démouler, farcir, remplir, garnir, glacer, gratiner, saucer, assaisonner ...
Guide sectoriel d'autocontrôle	Document rédigé par un secteur (une branche), destiné aux opérateurs de ce secteur, comprenant des instructions pour satisfaire aux exigences en matière d'hygiène, de traçabilité et d'autocontrôle imposées par la législation. Exemples : G-0001 Guide d'autocontrôle alimentation animale, G-002 Guide système d'autocontrôle industrie laitière, G-003 Guide d'autocontrôle en boucherie, etc. (cf. www.afsca.be/autocontrôle-fr/guides/)
HACCP	Hazard Analysis Critical Control Point (Analyse des dangers - points critiques pour leur maîtrise)
IFS	International Food Standard
Instruments de contrôle	Capsules de prélèvement, tiges de test, boîtes de Pétri
Moyens de manutention	Chariots ... à l'exclusion des moyens qui nécessitent un brevet (Ex. : chariot élévateur)
Matières premières ou produits⁹	Ingrédients (eau / boissons, farines / semoules, laits / produits lactés, œufs, sucres, sels, levures, matières grasses, condiments, céréales, riz, pâtes, fruits, légumes, viandes, poissons, confiseries, thé / café ...) et présentation (frais, surgelés / congelés, conserves ...)

⁹ le terme « matières premières » pour l'AFA est utilisé dans la préparation à la fabrication (AC1) et dans la réalisation de la fabrication (AC2) jusqu'à la CP 2.1. (opérations de préparation des matières premières). A partir du 1.6 (opérations de transformation et d'assemblage), nous utilisons le terme « produits » pour indiquer les produits finis ou en cours de finition.

Les **Opérations de transformation** visent à apporter une modification aux matières premières :

Elles regroupent :

- ✓ **les opérations de réduction de la taille** : des solides : la découpe permet de maîtriser la forme géométrique du produit obtenu (cube de légumes pour réaliser une macédoine de légumes) ;
- ✓ **la fragmentation** qui ne permet pas de la maîtriser (broyage de grains de blé pour la fabrication de farine panifiable, hachage ou cuitage de viande) ; des liquides : l'objectif est la diminution de la taille des gouttelettes d'un liquide non miscible dans un autre (cas des émulsions comme le lait entier, les crèmes de consommation, les crèmes dessert, etc.)
- ✓ **la réduction** de particules solides en suspension dans un liquide (cas des suspensions comme la sauce ketchup ou les nectars de fruits). - les opérations de séparation sans changement d'état : l'objectif est de séparer une ou plusieurs phases, liquides ou solides, contenues dans un produit.

On distingue :

- ✓ **les opérations d'extraction** : **par pression** : application d'une force sur un solide pour en extraire une phase liquide. C'est l'extraction d'un jus de fruits, la récupération de l'huile, etc. **par solvant** : utilisation d'un solvant (eau, hexane) pour extraire un ou plusieurs solutés contenus dans un solide. C'est par exemple l'extraction du sucre contenu dans les betteraves grâce à de l'eau ou de l'huile extraite de graine oléagineuse par de l'hexane.
- ✓ **les opérations de décantation** : elles permettent la séparation de particules solides ou de gouttelettes liquides dispersées dans une phase liquide grâce à la force gravitationnelle (le poids) ou à une force centrifuge artificielle.

Il existe :

- ✓ la **décantation statique** où le "moteur" de la séparation est l'accélération gravitaire ($g = 9,81\text{m/s}^2$). C'est la clarification artisanale des jus de fruits, la dépollution des eaux usées des stations d'épuration, etc.
- ✓ la **décantation centrifuge** où le "moteur" est l'accélération centrifuge. C'est le cas de l'écémage du lait qui se fait dans des écrémeuses qui tournent à des vitesses de 4600 tours/min.
- ✓ **les opérations de filtration** : l'objectif est de séparer des particules dispersées dans un liquide en forçant le produit à traverser un milieu poreux chargé d'arrêter les particules en fonction de leur taille.

On distingue :

- ✓ **la filtration frontale ou classique** : le flux du produit est perpendiculaire au milieu filtrant qui se colmate relativement vite. C'est la clarification des boissons (jus de pomme, bière, vin, etc.) la filtration tangentielle : le produit balaye la surface filtrante (flux parallèle), ce qui retarde le colmatage et permet une séparation plus fine, puis qu'on peut retenir des macromolécules voire des molécules. Ce type de filtration est très utilisée en laiterie pour concentrer le lait en protéine (fromagerie) ou pour stériliser à froid (lait microfiltré).
- ✓ **Les opérations de séparation avec changement d'état** : l'objectif est toujours de séparer une ou plusieurs phases d'un produit mais, cette fois, grâce à un changement d'état : **la vaporisation** (liquide --> gaz) ou **la solidification** (liquide --> solide).

On distingue :

- ✓ **la distillation** : elle consiste à séparer par vaporisation deux produits (solutés) qui ont des points d'ébullition différents. Une des applications est la distillation d'alcool à partir de fruits fermentés.

- ✓ **la cristallisation** : elle consiste à séparer par solidification un ou plusieurs solutés contenus dans un produit. C'est le cas de la production de sucre (saccharose) où l'on force le saccharose à cristalliser en évapo-concentrant tout en refroidissant le sirop où il est en solution.
- ✓ **les opérations de mélange** : l'objectif est d'augmenter l'homogénéité de produits hétérogène au départ.

On distingue :

- ✓ **le mélange des produits secs** (pulvérulents), **des produits humides** (produits charcutiers) et **des liquides** (cuve avec agitateur, mélangeur statique, homogénéisateur, émulsionneur, etc.) ;
- ✓ **les opérations de texturation, de mise en forme** : l'objectif est de modifier la texture du produit de départ. C'est **la cuisson/extrusion** (qui permet de fabriquer des snacks apéritifs à partir d'une base amidonnée), **le filage des protéines** (de poisson pour obtenir une base Kamaboko, protéines à base de soja pour fabriquer le tofu, etc.) et **le foisonnement** (incorporation de gaz pour donner du corps à des mousses au chocolat, à des crèmes glacées ou sorbet, etc.).

Voir site : <http://genie-alimentaire.com/>

Paramètres de fabrication Température, pourcentage, vitesse de la ligne, débit des produits, pression machine, etc.

POMIE Personnel, main d'œuvre, Méthode, Intrants, Environnement = 5M (système de contrôle lié à la méthode HACCP)

Recette/fiche de fabrication Procédures à suivre pour réaliser toutes les étapes de la fabrication (cycles, matières premières, mélanges, cuissons, calibres/quantités, techniques culinaires, températures, durées/délais, matériels, etc.)

SAC Système d'autocontrôle

Sources d'information Observations, outil informatique, fiches de production, de fabrication, fiches visuelles de conformité du produit, photos, check-list, rapport de garde, contact avec les collègues et le supérieur hiérarchique.

TMS Troubles Musculo-Squelettiques

Transformation pour l'AFA : application de techniques culinaires ...

Glossaire spécifique à l'ORIA

Dans le référentiel de compétences professionnelles de l'ORIA, la commission de référentiel utilise la terminologie suivante :

- ✓ Contrôler (plutôt que vérifier ou inspecter ou surveiller)
- ✓ Consigner (plutôt que communiquer par écrit)
- ✓ Communiquer oralement (plutôt que communiquer)
- ✓ Transmettre = Communiquer oralement et consigner

Troisième partie

Éléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier

L'enseignement qualifiant est composé d'une formation optionnelle, mais aussi d'une formation commune.

C'est en invitant les professeurs de cours de formation commune à parcourir les unités d'acquis d'apprentissage et à se concerter avec leurs collègues des cours techniques et pratiques qu'on obtiendra une mise en valeur légitime de ces cours en leur adjoignant du sens.

La séparation des matières, si elle est indispensable pour construire des savoirs, n'est cependant pas représentative des réalités rencontrées.

L'ensemble des cours de la formation commune et de la formation optionnelle vise les objectifs établis par le décret « Missions » et le décret portant les livres 1 et 2 du Code de l'enseignement fondamental et de l'enseignement secondaire, et mettant en place le tronc commun.

Les compétences relatives aux cours de formation générale et nécessaires dans les cours techniques et pratiques sont, assez souvent, supposées acquises **bien plus tôt** dans la formation. Il n'empêche qu'il sera utile de les **réactiver** ici, encourageant ainsi une formation en spirale.

De plus, on voit souvent les programmes insister sur la mise en situation qui doit renvoyer vers une situation problème significative illustrée par des contextes qui donnent du sens. Il serait aberrant de ne pas se servir des contextes professionnels pour mettre les programmes en œuvre.

Grâce au travail collaboratif (circulaire 7167 du 03/06/19) qui préconise notamment la concertation horizontale et verticale, l'équipe éducative trouvera l'occasion de faire des liens entre les cours de la formation commune et les cours de l'OBG afin de susciter l'intérêt des élèves et donner du sens aux apprentissages.

Le cours de **Formation scientifique** pourra trouver de nombreuses illustrations : à titre d'exemples, la lecture des pictogrammes de danger, le respect des consignes de sécurité dans les laboratoires, les notions de pH, d'acide et de bases, la notion de pollution par les micro-organismes et l'hygiène...

Le cours de **Mathématique** peut être illustré : conversion d'unité, calcul ...

Le cours de **Français** peut rappeler savoirs, compétences et aptitudes qui permettent la précision des contacts. On trouvera de nombreuses autres opportunités de créer des situations porteuses de sens en lien avec la communication. Le cours doit permettre au/à la futur(e) Opérateur(trice) recettes en industrie alimentaire, au minimum, de comprendre son métier, de transmettre des informations avec son employeur et avec ses collègues. Il doit également lui permettre de lire les différentes notices ou demandes.

Le cours d'**Éducation physique** permettra notamment de préconiser des postures / mouvements afin d'éviter des Troubles Musculo-Squelettiques (TMS)

Les cours de **Formation historique, géographique, sociale et économique** trouveront de nombreuses opportunités d'exercer l'esprit critique.

Quatrième partie

Profil d'Evaluation des unités d'acquis d'apprentissage

Ce profil de certification a été établi sur base des profils de formation (PF) « **Agent(e) de fabrication du secteur alimentaire** » et « **Opérateur recettes en industrie alimentaire / Opératrice recettes en industrie alimentaire** » produits par le SFMQ.

Vous retrouverez ci-dessous un tableau récapitulatif qui reprend les attestations de validation à délivrer.

Il y aura lieu de décerner **trois attestations** de validation pour l'obtention du **deux Certificats de qualification** :

CQ « **Agent(e) de fabrication du secteur alimentaire** »

CQ « **Opérateur recettes en industrie alimentaire/Opératrice recettes en industrie alimentaire** »

UAA1 AFA	1 attestation	Assurer le processus de production complet (de la préparation au stockage) d'un produit en entreprise artisanale du secteur alimentaire
UAA1 ORIA	1 attestation	Effectuer les contrôles et les ajustements utiles durant le processus complet de fabrication
UAA2 ORIA	1 attestation	Assurer le lancement, le suivi et l'arrêt de la fabrication y compris les opérations de transformation, de nettoyage et de désinfection

UAA1 – AFA	Assurer le processus de production complet (de la préparation au stockage) d'un produit en entreprise artisanale du secteur alimentaire
-----------------------	--

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA1

Éléments critiques de contexte

Tâches

Sur base des consignes et fiches techniques de l'entreprise de fabrication artisanale :

- ✓ se préparer à la fabrication
- ✓ préparer le matériel de fabrication, acheminer les matières premières et emballages
- ✓ fabriquer le produit (préparer les matières premières, transformer, assembler ...)
- ✓ conditionner, emballer, stocker, assurer la conservation des produits
- ✓ réaliser les contrôles utiles à chaque étape de la production (disponibilité, traçabilité, conformité, stock ...)
- ✓ nettoyer, ranger le matériel et les zones de travail
- ✓ transmettre les informations utiles

Mise en situation

- ✓ Mise en situation professionnelle en entreprise de fabrication artisanale ou en tout lieu disposant équipement / matériel / produits nécessaires à la réalisation des tâches

Complexité

- ✓ Quantité minimale de produits : à fixer par l'OEF
- ✓ Diversité des techniques de préparation et fabrication : à fixer par l'OEF

Autonomie

- ✓ Autonomie d'exécution sur base des consignes (écrites, orales) et sous la supervision d'un responsable

Temps de réalisation

- ✓ À déterminer par l'OEF

Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant)

- ✓ Equipement, matériel, produits ... : cf. cinquième partie
- ✓ Fiches techniques, documents de contrôles, notices d'utilisation du matériel de préparation / fabrication des produits

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q.

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
Rigueur de la démarche	1.1. Les procédures, matériel/outillages, produits sont identifiés sur base des documents et consignes fournis	...
	1.2. Le plan d'organisation du travail est respecté (nature et chronologie des étapes)	...
	1.3. Les techniques d'approvisionnement, de préparation, de transformation, d'assemblage, de conditionnement, d'emballage, de stockage et de conservation sont appliquées selon les consignes et les procédures requises	...
	1.4. Les techniques de contrôles (disponibilité, conformité, quantité, traçabilité ...) sont appliquées selon les consignes et les procédures requises	...
	1.5. Les matières premières, les produits, le matériel et les outils sont manipulés et utilisés de manière adéquate	...
Conformité du résultat	2.1. Les produits fabriqués sont conformes au résultat attendu (quantité, qualité, température ...)	...
	2.2. Le stockage et la conservation des produits sont réalisés de manière appropriée	...
	2.3. Le matériel et les zones de travail sont rangés et nettoyés	...
	2.4. Tous les documents professionnels requis sont complétés (autocontrôle, traçabilité, stock ...) – Les informations pertinentes sont communiquées au responsable à l'aide d'une terminologie professionnelle	...
	2.5. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis	...
Respect des règles professionnelles	3.1. Les règles d'hygiène (à son propre égard et à l'égard du matériel et des produits) adéquates sont appliquées	...
	3.2. Les règles de sécurité (à son propre égard et à l'égard du matériel et des produits) adéquates sont appliquées	...
	3.3. Les normes spécifiques à l'entreprise sont appliquées	...
	3.4. Les règles d'ergonomie et de manutention appropriées sont appliquées	...
	3.5. Les règles de protection de l'environnement appropriées sont appliquées (tri, évacuation, stockage des déchets ...)	...

Remarque : Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent.

UAA1 – ORIA	Effectuer les contrôles et les ajustements utiles durant le processus complet de fabrication
------------------------	---

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA1

Éléments critiques de contexte (ou contraintes)

Tâches

- ✓ Appliquer les procédures préalables au travail (lavage, habillement, protection)
- ✓ Effectuer les différentes opérations de contrôle liées à son poste de travail Contrôler la disponibilité et la conformité des matières premières
- ✓ Contrôler la conformité de la fabrication pendant le processus
- ✓ Réagir adéquatement aux résultats des contrôles en posant les actions correctives
- ✓ Assurer la transmission des informations de mise en route (communication orale, rapport de garde, utilisation de l'outil informatique)

Mise en situation

- ✓ Situation réelle « pratique » organisée de manière à ce que le candidat soit amené à poser les actions correctives (voir complexité) Complexité

Actions correctives

- ✓ Un ajustement paramètre ou dosage et un ajustement matières premières ou poste de travail Autonomie

Autonomie

- ✓ Autonomie de décision opérationnelle, d'exécution des tâches

Temps de réalisation

- ✓ Les délais impartis par l'OEF

Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant)

- ✓ cf. profil d'équipement
- ✓ Fiche recette spécifique fournie au candidat (sous forme manuscrite, informatique)
- ✓ Documents de transmission d'informations fournis au candidat (rapports de garde, documents de traçabilité, ...)

Remarque : Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

CADRE DE REFERENCE D'ÉVALUATION S.F.M.Q.

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES¹	Réussite de l'IG Oui/Non
Cohérence de la démarche	1.1 Les procédures de contrôle sont appliquées et les interventions sont adaptées	...
	1.2 La chronologie des étapes est respectée	...
	1.3 Les équipements, les matières premières et les produits sont manipulés de manière adéquate	...
	1.4 Les informations sur les contrôles sont pertinentes, complètes et formulées à l'aide de la terminologie professionnelle	...
Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement ...)	2.1 Les règles d'ergonomie, de manutention sont appliquées	...
	2.2 Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées	...
	2.3 Les règles de respect de l'environnement sont appliquées	...
Conformité de la production	3.1 Les contrôles nécessaires sont effectués (propreté, désinfection, conformité)	...
	3.2 Les résultats des interventions (nettoyage, désinfection, régulation des paramètres, repérage des éléments conformes et non conformes) sont adaptés aux consignes de fabrication	...
	3.3 L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis	...

Remarque

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent - cf. COPROFOR-05

UAA2 – ORIA	Assurer le lancement, le suivi et l'arrêt de la fabrication y compris les opérations de transformation, de nettoyage et de désinfection
------------------------	--

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA2

Éléments critiques de contexte (ou contraintes)

Tâches

- ✓ Démarrer, (ré) approvisionner, arrêter la fabrication
- ✓ Appliquer les techniques de transformation
- ✓ Repérer les anomalies et les dysfonctionnements éventuels et réagir de manière adéquate
- ✓ Assurer le rangement et le nettoyage de la zone de travail
- ✓ Transmettre toutes les informations utiles relatives à la fabrication

Mise en situation

- ✓ Situation réelle « pratique ou reconstituée » organisée de manière à ce que le candidat soit amené à poser les actions correctives (voir complexité)

Complexité

- ✓ Un paramètre et une quantité à adapter
- ✓ Une technique de transformation pour la réduction de taille, une pour la séparation avec ou sans changement d'état, une pour les opérations de mélange et une pour les opérations de texturation
- ✓ Un appel au service maintenance

Autonomie

- ✓ Autonomie de décision opérationnelle, d'exécution des tâches

Temps de réalisation

- ✓ Les délais impartis par l'OEF

Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant)

- ✓ cf. profil d'équipement
- ✓ Procédures et consignes spécifiques fournies au candidat (rapports de garde, documents de traçabilité ...)

Remarque : Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

CADRE DE REFERENCE D'ÉVALUATION S.F.M.Q.

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES ¹	Réussite de l'IG Oui/Non
Cohérence de la démarche	1.1 Les procédures sont appliquées et les interventions sont adaptées	...
	1.2 La chronologie des étapes est respectée	...
	1.3 Les équipements, les matières premières et les produits sont manipulés de manière adéquate	...
	1.4 Les informations sont pertinentes, complètes et formulées au bon moment à l'aide de la terminologie professionnelle	...
Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement ...)	2.1 Les règles d'ergonomie, de manutention sont appliquées	...
	2.2 Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées	...
	2.3 Les règles de respect de l'environnement sont appliquées	...
Conformité de la production	3.1 Les résultats des opérations de transformation sont conformes	...
	3.2 Les résultats des interventions sont adaptés aux consignes de fabrication	...
	3.3 L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis	...

Remarque

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent - cf. COPROFOR-05

Cinquième partie

Profil d'équipement

I Agent(e) de fabrication du secteur alimentaire

L'ensemble de l'équipement repris ci-dessous est mis à disposition des apprenants au sein de l'établissement d'enseignement ou de formation et/ou dans tout autre lieu d'apprentissage équipé en conséquence, en outre, tant les infrastructures que le matériel devront répondre aux normes de sécurité en vigueur.

EQUIPEMENT DE BASE

1 Infrastructure

- Atelier de fabrication artisanale* basée sur le travail manuel et l'utilisation d'outils/appareils peu ou pas automatisés et répondant aux normes de sécurité et d'hygiène en vigueur
- Equipement de préparation au travail (hygiène, habillement)
- Equipement de préparation, fabrication (transformation, assemblage) de produits
- Endroit de stockage des matières premières, des emballages
- Endroit de stockage des produits
- Local documentation : normes HACCP, IFS, BRC, RGPT, guides sectoriels de bonnes pratiques d'hygiène, guides sectoriels ... diagramme FAST, normes AFNOR ... documents utilisés en entreprise artisanale (fiches techniques, documents de contrôle et de traçabilité, bons de commande et de livraison, factures, fiches / fichiers de stock ...

L'atelier de fabrication se situe dans un environnement artisanal¹⁰ et permet la réalisation des tâches suivantes :

- Préparation du matériel de fabrication
- Acheminement des matières premières et des emballages
- Opérations de préparation de matières premières de manière manuelle ou à l'aide d'une machine
- Opérations de transformation et d'assemblage
- Contrôles de conformité des produits par rapport aux normes prescrites
- Opérations de conservation et de conditionnement des produits de manière manuelle ou à l'aide d'une machine
- Opérations de stockage et de conservation des produits
- Tri, évacuation des déchets

¹⁰ contrairement à l'environnement de fabrication industrielle doté d'une ligne de production industrielle* c.-à-d. d'un ensemble de machines intégrées permettant de réaliser les différentes étapes d'un process continu de fabrication et de conditionnement (cf. Grappe-00 des métiers de la production de denrées alimentaires).

2 Matériel

- Matériel et produits lié aux procédures de préparation au travail
- Matériel et produits de nettoyage et désinfection
- Accessoires et équipements spécifiques à la préparation du matériel de fabrication, à la préparation des matières premières, aux opérations de fabrication (transformation, assemblage, finition, décoration ...), au conditionnement, à l'emballage, à la conservation et au stockage des produits.
- Documents professionnels : documents de contrôle et de traçabilité, bons de commande et de livraison, factures, fiches / fichiers de stock ...
- Outil informatique pour lecture et encodage

II Opérateur recettes industrie alimentaire / Opératrice recettes industrie alimentaire

Remarque : l'ensemble de l'équipement repris ci-dessous est mis à disposition des apprenants au sein de l'établissement d'enseignement ou de formation de l'O.E.F. et/ou dans tout autre lieu d'apprentissage (extra-muros) équipé en conséquence, en outre, tant les infrastructures que le matériel devront répondre aux normes de sécurité en vigueur.

1 Installations / Équipements

- Atelier doté d'un ensemble d'équipements et de machines intégrées de type industriel permettant de réaliser les différentes étapes d'un process continu de fabrication et répondant aux normes de sécurité et d'hygiène en vigueur.
- Equipement de préparation au travail (hygiène, habillement)
- Endroit de stockage des matières premières adapté
- Endroit de stockage des produits adapté
- Armoire documentation : normes HACCP, IFS, BRC, RGPT, guides sectoriels de bonnes pratiques d'hygiène, guides sectoriels ... diagramme FAST, normes AFNOR ...

Le poste de fabrication doit nécessairement se situer dans un environnement industriel¹¹ et permettre la réalisation des tâches suivantes :

- Opérations de démarrage, arrêt en urgence, arrêt
- Contrôles visuels d'apport des énergies
- Contrôles de propreté et de désinfection des équipements et accessoires
- Opérations de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires
- Contrôles de fonctionnement d'organes machine, de paramètres
- Changements de formats

¹¹ Contrairement à l'environnement de fabrication artisanale basé sur le travail manuel et l'utilisation d'outils/appareils peu ou pas automatisés (cf. Grappe-00 des métiers de la production de denrées alimentaires

- Contrôles de disponibilité en matières premières
- Approvisionnements en matières premières
- Contrôles de conformité des matières premières et des produits
- Evacuation de produits, de surplus de matières premières
- Tri, évacuation des déchets

2 Matériel / Outillage

- Matériel lié aux procédures de préparation au travail
- Matériel de prélèvements d'échantillons
- Instruments de contrôle bactériologique,
- Instruments de contrôle d'apport des énergies,
- Instruments de contrôle de conformité des produits (appareils de mesure)
- Matériel et produits de nettoyage et désinfection
- Accessoires et équipements spécifiques à la fabrication
- Documents professionnels : fiches de fabrication, check-list, documents de contrôle (traçabilité ...), rapports de garde
- Outil informatique pour lecture et encodage
- Matières premières spécifiques à la fabrication choisie
- Produits de nettoyage et de désinfection
- EPI (habits spécifiques, charlottes, lunettes, gants, ...)
- Papier jetable

INFORMATIONS UTILES (à titre indicatif)

Adresses

1 Site(s) généraliste(s)

- ✓ <http://genie-alimentaire.com>

2 Ressources pédagogiques

- ✓ **IFP asbl**
Rue de Birmingham 225
1070 Anderlecht
Tél: 02 52 88 950
- ✓ **CDC FORMALIM**
Rue de Limbourg 41
4800 Verviers
Tél : 087 78 93 33

3 Sites

- ✓ **FEVIA** : Fédération de l'industrie alimentaire : <http://www.fevia.be>
- ✓ **IFP asbl** : <http://www.alimento.be> – www.foodatwork.be
- ✓ **Bien-être au travail** : http://www.emploi.belgique.be/bien_etre_au_travail.aspx
- ✓ **Commission paritaire** : http://www.groups.be/1_1172.htm

Annexes

Glossaire

Attestation de validation	Document officiel délivré, après chacune des épreuves de qualification destinées à valider les acquis d'apprentissage de l'unité concernée, par le Jury de qualification ou s'il échet par sa délégation composée de membres du personnel enseignant qui ont assuré spécifiquement les apprentissages de l'Unité d'acquis d'apprentissage concernée et quand cela est possible, d'un ou plusieurs membres extérieurs à l'établissement.
Cadre Francophone des Certifications (CFC)	Instrument de classification des certifications en fonction d'un ensemble de critères correspondant à des niveaux d'acquis d'apprentissage déterminés. Le CFC s'applique en Fédération Wallonie-Bruxelles et a été défini en cohérence avec la Vlaamse kwalificatiestructuur (VKS) et le Cadre européen des Certifications (CEC).
Compétence	Aptitude à mettre en œuvre un ensemble organisé de savoirs, de savoir-faire et d'attitudes permettant d'accomplir un certain nombre de tâches.
Savoirs	Résultat de l'assimilation d'informations grâce à l'éducation et à la formation. Le savoir est un ensemble de faits, de principes, de théories et de pratiques liés à un domaine de travail ou d'étude. Le cadre européen des certifications fait référence à des savoirs théoriques ou factuels.
Aptitudes	Capacité d'appliquer un savoir et d'utiliser un savoir-faire pour réaliser des tâches et résoudre des problèmes. Le cadre européen des certifications fait référence à des aptitudes cognitives (utilisation de la pensée logique, intuitive et créative) ou pratiques (fondées sur la dextérité ainsi que sur l'utilisation de méthodes, de matériels, d'outils et d'instruments).
Compétence professionnelle	Pratique professionnelle que la réalisation d'une activité clé implique. Les compétences professionnelles sont les opérations qui décrivent les composantes de l'activité clé.
Grappe métier	Rassemblent des métiers qui sont liés par un même type de production, de services ou par une mobilité professionnelle. Une Grappe-métiers a pour objectif de situer le métier dans une vision plus large de secteur d'activités ; les Profils Métiers sont regroupés en Grappes de métiers.
Parcours d'apprentissage	Proposition d'un ordre de déroulement des unités d'acquis d'apprentissage (UAA) et d'une estimation temporelle pour chaque unité ; les points ECVET y sont attribués.
Points ECVET	Tels que prévus par la Recommandation du Parlement européen et du Conseil du 18 juin 2009 établissant le système européen de crédit d'apprentissages pour l'enseignement et la formation professionnels « <i>European Credit for vocational education and training</i> ») : représentation numérique du poids global des acquis d'apprentissage exigés pour la délivrance d'un certificat de qualification et du poids relatif de chacune des unités par rapport à la certification.

Profil de certification (PC)	Document de référence pour l'enseignement en FWB définissant le lien entre une option de base groupée ou une formation et un ou des profil(s) de formation élaboré(s) par le Service francophone des métiers et des qualifications (SFMQ) et dûment approuvé(s) par le Gouvernement.
Profil de formation (PF)	Document élaboré par le SFMQ qui définit les unités d'acquis d'apprentissage associées aux activités clés du métier, qui comprend également un profil d'évaluation et un profil d'équipement, il est élaboré par des représentants des opérateurs : de l'enseignement ordinaire et spécialisé, de l'enseignement de promotion sociale, publics de la formation professionnelle, de l'alternance, de l'insertion socioprofessionnelle et du Consortium de validation des compétences.
Profil métier (PM)	Document élaboré par le SFMQ qui se compose d'un référentiel métier et d'un référentiel de compétences, il est élaboré par des représentants des Services publics de l'emploi (Forem, Actiris), des représentants des Organisations patronales et des représentants des Organisations syndicales.
Profil d'équipement	Profil qui détermine l'équipement et l'infrastructure suffisant à la mise en œuvre du profil de formation. L'équipement peut être localisé soit dans l'école soit chez un partenaire et, notamment, dans un Centre de compétence, un Centre de référence, un Centre de technologies avancées, une entreprise.
Profil d'évaluation	Profil qui détermine des seuils de maîtrise minimums exigés en vue de la délivrance d'une attestation de compétence ou en vue de servir de référence à l'élaboration des épreuves certificatives.
	Critères
	Qualité que l'on attend d'un objet évalué.
	Indicateurs
	Manifestation observable d'un critère. Indication qui permet de répondre à la question : « A quoi vais-je voir que le critère est respecté ? » ou « Que va exactement observer l'évaluateur ? »
Supplément au Certificat Europass (SCE)	Document octroyé suite à une formation technique ou professionnelle, ou à l'obtention d'un titre de compétences du consortium de validation des compétences. Il permet de rendre plus compréhensible le niveau de formation et/ou de qualification entre pays membres de l'Union Européenne. Il contient : le titre obtenu, le niveau de la qualification (en rapport avec le Cadre Francophone des Certifications en abrégé CFC), les acquis d'apprentissage, le système d'enseignement ou d'opérateur de formation concerné.
Semaine projet	Semaines allouées aux projets scolaires, aux dépassements, aux remédiations, aux séjours. Ces semaines comprises entre 3 et 5 semaines sont issues du découpage en 25 à 27 semaines du parcours d'apprentissage.

Le cadre francophone des certifications

Descripteurs définissant les niveaux du cadre francophone des certifications (CFC)¹²

Chacun des huit niveaux est défini par un ensemble de descripteurs indiquant quels sont les acquis de l'éducation et de la formation attendus d'une certification de ce niveau, quel que soit le système de certification.		Savoirs, aptitudes	Contexte, autonomie et responsabilité
Niveau 1	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 1	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux non référencés à un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser des tâches simples et répétitives dans le cadre de la reproduction de processus simples	Agir sous encadrement direct dans un contexte structuré et défini relevant d'un environnement de travail et/ou d'un domaine d'étude non spécifique
Niveau 2	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 2	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux de base d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser un ensemble de tâches sans devoir choisir les méthodes / outils / matériels dans le cadre de l'application de processus simples et standards.	Agir sous supervision dans des situations connues et définies liées à un domaine de travail ou d'étude spécifique, avec un degré de responsabilité limité à l'exécution des tâches.

¹² Décret portant assentiment à l'Accord de coopération, conclu le 26 février 2015 entre la Communauté française, la Région wallonne et la Commission communautaire française, concernant la création et la gestion d'un Cadre francophone des certifications, en abrégé « C.F.C », 15 mai 2015

Niveau 3	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 3	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux généraux d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser un ensemble de tâches impliquant de choisir des méthodes / outils / matériels dans le cadre de l'application de processus complexes.	Agir avec un degré d'autonomie et de responsabilité limité aux choix posés et mis en œuvre dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles un nombre restreint de facteurs varient.
Niveau 4	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 4	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux généraux d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de rechercher et de sélectionner des informations adéquates en vue de mobiliser et d'intégrer des connaissances / des méthodes / des pratiques dans le cadre de la résolution de problèmes concrets dont les indices sont manifestes et dont les solutions possibles sont en nombre fini et limité.	Agir avec une marge d'initiative restreinte dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles un nombre important de facteurs prévisibles sont susceptibles de changer, et avec une responsabilité complète de son travail.

Niveau 5	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 5	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux spécialisés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant d'analyser, de compléter d'articuler des informations sur base des connaissances / des méthodes / des pratiques de sa spécialité en vue de les réorganiser et de construire des solutions adaptées dans le cadre de la résolution de problèmes abstraits, dont les indices ne sont pas manifestes et dont les solutions possibles sont multiples.	Agir avec une marge d'initiative étendue dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles les changements sont imprévisibles, avec une responsabilité complète de son travail.
Niveau 6	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 6	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux approfondis d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de témoigner de la compréhension et de l'utilisation critique des connaissances / des méthodes / des pratiques de sa spécialité ainsi que des différentes dimensions et contraintes de la situation en vue de formuler et/ou mettre en œuvre des solutions pertinentes (ou nouvelles) dans le cadre de la résolution de problèmes ou de situations complexes	Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles les changements sont imprévisibles.

Niveau 7	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 7	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux hautement spécialisés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de témoigner d'une maîtrise et d'une réflexion critique en relation avec les connaissances / les méthodes / les pratiques de sa spécialité et à l'interface d'autres spécialités en vue de formuler et/ou mettre en œuvre des solutions innovantes dans le cadre du développement de savoirs, de projets (ou de procédures).	Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations inédites d'un domaine de travail ou d'étude et/ou à l'interface de plusieurs domaines.
Niveau 8	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 8	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux les plus avancés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique ou à l'interface de plusieurs domaines permettant de témoigner d'une expertise reconnue en relation avec les connaissances / les méthodes / les pratiques de sa spécialité et à l'interface d'autres spécialités en vue d'étendre et de redéfinir de manière singulière et significative les savoirs (et procédures) existants dans le cadre de la recherche et/ou de l'innovation.	Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations les plus avancées, à la pointe d'un domaine de travail ou d'étude et/ou à l'interface de plusieurs domaines.