

Profil de certification

Opérateur/Opératrice de production en industrie alimentaire

Enseignement spécialisé de forme 3 en alternance (article 47)

Approuvé par le Gouvernement en date du 12 / 06 / 2019



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	8
Unités d'acquis d'apprentissage	9
UAA 1 Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production	9
UAA 2 Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production	15
Troisième partie	22
Eléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier	23
Quatrième partie	24
Profil d'Evaluation des unités d'acquis d'apprentissage	25
Cinquième partie	30
Profil d'équipement.....	31
Annexes	34
Glossaire	35
Le cadre francophone des certifications.....	38

Première partie

Références du profil de certification

Intitulé de l'option de base groupée concernée :

Opérateur/Opératrice de production en industrie alimentaire

Code de l'option : /

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

1 année

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

Profil de formation du/de la « Opérateur /Opératrice de production en industrie alimentaire » produit par le SFMQ et approuvé par le Gouvernement en date du 16 Janvier 2014

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

Dans l'enseignement spécialisé de forme 3 de plein exercice :

Nombre minimum de semaines de stage : 5 semaines

Nombre maximum de semaines de stage : 15 semaines

N.B. : Si la formation dure plus que 3 années scolaires, le nombre maximum peut être augmenté de 5 semaines par année.

Rappel de la législation

Les stages d'observation et d'initiation ont une durée maximale de 15 jours ouvrables par année scolaire.

Les stages de pratique accompagnée en phase 2 ont une durée minimale de 15 jours ouvrables et une durée maximale de trente jours ouvrables au cours de la phase.

En phase 3, au moins deux stages doivent être organisés; l'un d'eux doit comporter au moins vingt jours ouvrables consécutifs.

La durée maximale des stages peut être dépassée sur proposition du conseil de classe et avis favorable de l'inspection.



Dans l'enseignement en alternance : sans objet

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

CQ « Opérateur/Opératrice de production en industrie alimentaire »

Positionnement de la certification par rapport au cadre francophone des certifications (CFC) : Niveau 2

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 ¹	Intitulé	Nbre de semaines	ECVET
1 année	UAA1	Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production	14	30
	UAA2	Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production	13	30

¹ Chaque unité est identifiée par son intitulé strict correspondant parfaitement à celui du profil de formation du SFMQ. La numérotation correspond aussi à la numérotation du profil de formation.

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

Pour comprendre le tableau produit 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, ce tableau établit donc les correspondances entre les AC clés du profil métier et les UAA du profil formation du SFMQ.

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 : PARTICIPER AU DEMARRAGE OU AU SUIVI DE LA PRODUCTION	a. Se préparer à la production	UAA1 : Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production	a + b + e
	b. Participer au contrôle de la propreté et de la désinfection de la ligne de production, de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires, de la conformité des matières premières, de l’emballage et (si en continu) des produits	UAA2 : Participer à la production d’un produit alimentaire et à l’arrêt de production	a + c + AC2 + d + f + g
	c. Approvisionner la ligne en matières		

	premières et en emballage et remplir les documents de traçabilité		
AC2 : PARTICIPER A LA CONDUITE DE LA LIGNE DE PRODUCTION			
AC3 : PARTICIPER A L'ARRET DE LA PRODUCTION	d. Participer aux procédures d'arrêt		
	e. Nettoyer et désinfecter la ligne de production, les équipements et les accessoires selon les indications du CLPIA et/ou du supérieur hiérarchique – communiquer les résultats		
	f. Communiquer les résultats d'arrêt de production		
	g. Ranger la zone de travail		

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

Deuxième partie

Unités d'acquis d'apprentissage (UAA)

L'UAA du profil certification, qui est propre à l'enseignement, correspond à une ou plusieurs UAA du Profil Formation fourni par le SFMQ.

UAA 1	Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production
--------------	--

Activités-clés du profil métier	AC1 : Participer au démarrage ou au suivi de la production AC3 : Participer à l'arrêt de la production
--	---

1.1. Se préparer à la production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • La contamination : types, sources • Les dangers : types, sources • 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.1. Se préparer à la production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.
<ul style="list-style-type: none"> • Le processus de production : types de postes, étapes, objectifs, types de problèmes fréquents ... • Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Répertorier les types de problèmes susceptibles d'être rencontrés ❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique. 	

<ul style="list-style-type: none"> • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques • La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires • L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique ❖ Extraire les informations utiles
---	---

1.2. Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires de la ligne de production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes • Les anomalies de la ligne : nature 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle de la ligne ❖ Déceler visuellement toute anomalie 	<p>C.2. Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires de la ligne de production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures de nettoyage et de désinfection de la ligne : types, chronologie et contenu des étapes • Le matériel de nettoyage et désinfection de la ligne : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation • 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 • Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les procédures et techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée ❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone contaminée ❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection de la ligne ❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection de la ligne 	

1.3. Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • Les équipements et les accessoires : types, dénomination, mode de fonctionnement, utilité • Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes • Les anomalies des équipements et accessoires : nature 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures chronologiques d'un examen visuel des équipements et accessoires ❖ Déceler visuellement toute anomalie 	<p>C.3. Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures de nettoyage et de désinfection de la ligne : types, chronologie et contenu des étapes • Le matériel de nettoyage et désinfection de la ligne : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation • 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 • Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les procédures et techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée ❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone contaminée ❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection de la ligne ❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection de la ligne 	

1.4. Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • La fiche de production : contenus, objectifs • Les lots de matières premières et d'emballage : caractéristiques (date limite d'utilisation optimale, date limite de consommation ...) • La traçabilité des matières premières : objectifs, types de codes • La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les matières premières et d'emballage ❖ Relever les numéros de lots ❖ Comparer les relevés aux numéros de la fiche de production ❖ Transmettre toute inadéquation entre numéro de lot et numéro de fiche de production 	<p>C.4. Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives</p>
<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 : exploitation professionnelle (lecture, encodage) 	<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 ❖ Transmettre les manques de disponibilité de matières premières et d'emballage 	

1.5. Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<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 • Les guides sectoriels des bonnes pratiques d'hygiène (BPH) • Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...) • Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage • Les règles d'ergonomie générales et spécifiques aux postes de travail • L'organisation du travail : adaptation au planning de production et à l'équipe 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise ❖ Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de production et type de machine ❖ Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de production et type de machine ❖ Appliquer les mesures de protection individuelle et collective ❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets ❖ Appliquer les règles d'ergonomie ❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis 	<p>C.5. Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>

Glossaire spécifique au référentiel :

- Dans le référentiel de compétences professionnelles de l'OPIA, la commission de référentiel utilise la terminologie suivante :
 - Participer (plutôt que contribuer)
 - Contrôler (plutôt que vérifier ou inspecter ou surveiller)
 - Consigner (plutôt que communiquer par écrit)
 - Communiquer oralement (plutôt que communiquer)
 - Transmettre = Communiquer oralement et consigner
 - Au démarrage : on contrôle la conformité des matières premières et de l'emballage
 - Durant le suivi, l'encours, la conduite de ligne : on contrôle la conformité des matières premières, de l'emballage et des produits

Glossaire spécifique au métier :

- Accessoires : outils et éléments nécessaires à la production (ex. racloir pour le chocolat, clames mécaniques.....)
- Autocontrôle : ensemble des mesures prises par les opérateurs pour faire en 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)
- CLPIA : Conducteur de Ligne de Production en Industrie Alimentaire
- Conformité : au point de vue identification, qualité et quantité
- Fifo : First in, First Out
- 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-001 Guide autocontrôle alimentation animale, G-002 Guide système d'autocontrôle industrie laitière, G-003 Guide d'autocontrôle en boucherie ... (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
- OPIA : Opérateur de Production en Industrie Alimentaire
- Organes machine : moteur, pompes, circuit de chauffe, de refroidissement, capteurs, éléments mécaniques et électriques, automates, éléments pneumatiques...
- Production : fabrication + conditionnement
- Sources d'information disponibles : observations, outil informatique, fiches de production, fiches visuelles de conformité du produit, photos, check-list, contact avec les collègues, le CLPIA et le supérieur hiérarchique

UAA 2	Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production
--------------	---

Activités-clés du profil métier	AC1 : Participer au démarrage ou au suivi de la production AC2 : Participer à la conduite AC3 : Participer à l'arrêt de la production
--	--

2.1. Se préparer à la production		
Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • La contamination : types, sources • Les dangers : types, sources • 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 	<p>C.1 Se préparer à la production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Le processus de production : types de postes, étapes, objectifs, types de problèmes fréquents ... • 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 : exploitation professionnelle (lecture, encodage) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Répertorier les types de problèmes susceptibles d'être rencontrés ❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique. ❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique ❖ Extraire les informations utiles 	

2.2. Réagir adéquatement en cas de dysfonctionnement machine

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • Les organes machine : composition, fonction, dénomination • Les principaux indices de dysfonctionnement (bruit anormal, vibrations, témoin lumineux, surchauffe, coupure électrique ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Repérer des indices de dysfonctionnement machine ❖ Localiser le dysfonctionnement 	C.6. Réagir adéquatement en cas de dysfonctionnement machine en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.
<ul style="list-style-type: none"> • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques • La communication professionnelle orale : principes élémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Communiquer toutes les informations utiles liées au dysfonctionnement à la personne concernée 	
<ul style="list-style-type: none"> • Les principales commandes : types (marche, arrêt, arrêt d'urgence), mode d'utilisation • L'arrêt d'urgence : principales causes et circonstances 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier un contexte d'arrêt d'urgence ❖ Actionner la commande d'arrêt d'urgence 	

2.3. Participer au contrôle de l'encours de la production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes • Les produits : types, caractéristiques de conformité (forme, taille, aspect ...), anomalies (types, nature) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les processus chronologiques du contrôle visuel ❖ Déceler les anomalies liées à la conformité visuelle du produit ❖ Déterminer la nature des anomalies 	C.7. Participer au contrôle de l'encours de la production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.
<ul style="list-style-type: none"> • La fiche de production : contenus, objectifs 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Compléter une fiche de production 	

2.4. Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • La fiche de production : contenus, objectifs • Les lots de matières premières et d'emballage : caractéristiques (date limite d'utilisation optimale, date limite de consommation ...) • La traçabilité des matières premières et de l'emballage : objectifs, types de codes 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les matières premières et d'emballage ❖ Relever les numéros de lots ❖ Comparer les relevés aux numéros de la fiche de production 	<p>C.8. Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>
<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 : exploitation professionnelle (lecture, encodage) 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Rechercher des informations sur support papier, informatique. ❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique ❖ Extraire les informations utiles 	

2.5. Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • Les matières premières et les emballages : 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"> ❖ Différencier les matières premières et les emballages ❖ Utiliser les engins courants de levage et de manutention (à l'exception du chariot élévateur) ❖ Soulever et/ou transporter des charges manuellement ❖ Placer les accessoires adaptés aux produits transportés et aux engins de levage 	<p>C.9. Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes et 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 	
<ul style="list-style-type: none"> • Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Identifier les documents à remplir ❖ Compléter toutes les rubriques utiles 	

<ul style="list-style-type: none"> • 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) 	
---	--

2.6. Participer aux procédures d'arrêt

<ul style="list-style-type: none"> • Le matériel spécifique à la fin de production (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, ph mètre, conductimètre ...) : types, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, unités de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Utiliser le matériel spécifique à la fin de production ❖ Utiliser les appareils de mesure 	<p>C.10. Participer aux procédures d'arrêt en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>
<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 (entrée sortie magasin, Fifo) : types, caractéristiques, chronologie et contenu des étapes 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les procédures Appliquer les procédures de stockage, de reconditionnement et de gestion de surplus de matières premières, d'emballage et de produits 	
<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 ...) : définitions opératoires, unités spécifiques • Les procédures d'arrêt machine : types, chronologie et contenu des étapes 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Distinguer les différents circuits d'apport d'énergie ❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle ❖ Déceler visuellement les anomalies ❖ Utiliser les instruments de contrôle ❖ Déceler les anomalies relevées par les instruments de contrôle ❖ Appliquer les procédures d'arrêt machine 	

2.7. Communiquer les résultats de production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> • La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques • La communication professionnelle orale : principes élémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Communiquer toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de production, conformité, approvisionnement, quantité, incidents ...) à la personne concernée 	<p>C.11. Communiquer les résultats de production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>

2.8. Ranger la zone de travail

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<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"> ❖ Apprécier visuellement l'état des accessoires et faire remédier aux défauts ❖ Appliquer les instructions régissant l'atelier 	<p>C.12. Ranger la zone de travail en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Les produits et les matériels spécifiques de nettoyage et désinfection : types, dénomination, procédures d'application / de manipulation 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Utiliser les produits et matériels spécifiques au nettoyage de la zone de travail ❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone de travail 	
<ul style="list-style-type: none"> • Les déchets, les fluides : types, caractéristiques, identification, classification, procédures de tri et d'évacuation 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Différencier les déchets et les fluides ❖ Appliquer les instructions régissant l'atelier de production 	

2.9. Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<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 • Les guides sectoriels des bonnes pratiques d'hygiène (BPH) • Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...) • Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage • Les règles d'ergonomie générales et spécifiques aux postes de travail • L'organisation du travail : adaptation au planning de production et à l'équipe 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appliquer les normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise ❖ Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de production et type de machine ❖ Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de production et type de machine ❖ Appliquer les mesures de protection individuelle et collective ❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets ❖ Appliquer les règles d'ergonomie ❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis 	<p>C.5 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de situations simples, identiques et répétitives.</p>

Glossaire spécifique au référentiel :

- Dans le référentiel de compétences professionnelles de l'OPIA, la commission de référentiel utilise la terminologie suivante :
 - Participer (plutôt que contribuer)
 - Contrôler (plutôt que vérifier ou inspecter ou surveiller)
 - Consigner (plutôt que communiquer par écrit)
 - Communiquer oralement (plutôt que communiquer)
 - Transmettre = Communiquer oralement et consigner
 - Au démarrage : on contrôle la conformité des matières premières et de l'emballage
 - Durant le suivi, l'encours, la conduite de ligne : on contrôle la conformité des matières premières, de l'emballage et des produits

Glossaire spécifique au métier :

- Accessoires : outils et éléments nécessaires à la production (ex. racloir pour le chocolat, clames mécaniques.....)
- Autocontrôle : ensemble des mesures prises par les opérateurs pour faire en 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)
- CLPIA : Conducteur de Ligne de Production en Industrie Alimentaire
- Conformité : au point de vue identification, qualité et quantité
- Fifo : First in, First Out
- 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-001 Guide autocontrôle alimentation animale, G-002 Guide système d'autocontrôle industrie laitière, G-003 Guide d'autocontrôle en boucherie ... (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
- OPIA : Opérateur de Production en Industrie Alimentaire
- Organes machine : moteur, pompes, circuit de chauffe, de refroidissement, capteurs, éléments mécaniques et électriques, automates, éléments pneumatiques...
- Production : fabrication + conditionnement
- Sources d'information disponibles : observations, outil informatique, fiches de production, fiches visuelles de conformité du produit, photos, check-list, contact avec les collègues, le CLPIA et le supérieur hiérarchique

Troisième partie

Éléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier²

L'enseignement qualifiant est composé d'une formation optionnelle, mais aussi d'une formation commune (cours de formation générale pour la plupart).

C'est en invitant les professeurs de cours de formation générale 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 ».

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. L'équipe éducative trouvera ici des occasions pour susciter l'intérêt des élèves.

² Cette partie doit être retravaillée par des groupes de travail vu l'arrivée de nouveaux référentiels et le passage de la CPU en 456. Mais elle peut servir de base pour établir des liens entre la formation commune et l'OBG.

Quatrième partie

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

Ce profil de certification a été établi sur base du le profil de formation « **Opérateur/Opératrice de production en industrie alimentaire** » produit par le SFMQ.

Vous retrouverez ci-dessous un tableau récapitulatif qui reprend le **nombre d'attestations** de validation à délivrer.

Il y aura lieu de décerner **2 attestations de validation** au total pour l'obtention du Certificat de qualification « **Opérateur/Opératrice de production en industrie alimentaire** ».

UAA 1	1 attestation	Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production.
UAA 2	1 attestation	Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA1 :**Éléments critiques de contexte :****- Tâches :**

- Appliquer les procédures préalables au travail (lavage, habillage, protection)
- Effectuer les différentes opérations de contrôle visuel liées au démarrage (ou reprise de poste), à la conduite, à l'arrêt d'une ligne de production
- Réaliser les opérations requises de nettoyage et désinfection (ligne, zones contaminées, équipements et accessoires) et d'approvisionnements
- Assurer la transmission des informations utiles.

- Mise en situation : situation réelle « pratique » (c.-à-d. sur une ligne de production)**- Complexité :**

- Type de ligne de production imposée par l'OEF
- Contrôles visuels liés : à la propreté et la désinfection de la ligne de production, des équipements et des accessoires - à la comparaison de N° de lots de matières premières, d'emballages, de produits – à la disponibilité en matières premières, emballages

- Autonomie : autonomie d'exécution des tâches (application de modes opératoires / utilisation d'outils et produits dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef supérieur hiérarchique (conducteur de ligne, chef d'équipe).**- Temps de réalisation :** les délais impartis par l'OEF**- Conditions de réalisation :**

- cf. profil d'équipement
- Procédures et consignes spécifiques à l'entreprise fournies aux candidats (sous forme orale, écrite, informatique)
- Documents de transmission d'informations fournis aux candidats (rapports de garde, documents de traçabilité ...)

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M. Q. : UAA 1 : Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
Critère 1 : Rigueur de la démarche	1.1. Les procédures, matériels, produits adaptés aux différents contrôles visuels (ligne, équipements, accessoires) à effectuer sont identifiés*
	1.2. La chronologie des étapes est respectée et les procédures sont appliquées conformément aux consignes du supérieur hiérarchique
	1.3. Les équipements, les accessoires, les matières premières, l'emballage et les produits sont manipulés de manière adéquate
Critère 2 : Adéquation du résultat	2.1. Tous les contrôles visuels nécessaires sont effectués (propreté, désinfection, conformité de N° de lots)
	2.2. Les résultats des interventions (nettoyage, désinfection, approvisionnement) sont adaptés aux résultats de contrôles et aux consignes de production
	2.3. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis
Critère 3 : Adéquation de la transmission d'information	3.1. Les informations liées aux contrôles visuels et aux interventions (nettoyage et désinfection, approvisionnement) sont pertinentes, complètes et formulées à l'aide de la terminologie professionnelle
	3.2. Les modes de transmission d'information utilisés sont appropriés
Critère 4 : Respect des règles professionnelles	4.1. Les règles d'ergonomie, les règles d'hygiène personnelle (procédures de lavage et d'habillement) sont appliquées
	4.2. Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées (manipulation d'équipements, accessoires, matières premières, emballage, produits ...)
	4.3. Les règles de respect de l'environnement sont appliquées (tri, élimination, stockage ... des déchets)

(*) : Recherche des informations et consignes (orales et écrites)

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.

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA2 :

Éléments critiques de contexte :**- Tâches :**

- Appliquer les procédures préalables au travail (lavage, habillement, protection)
- Effectuer les différentes opérations de contrôle visuel liées à la conduite et à l'arrêt d'une ligne de production
- Réagir adéquatement aux résultats de contrôles visuels
- Assurer le rangement et le nettoyage de la zone de travail
- Assurer la transmission des informations utiles.

- Mise en situation : situation réelle « pratique » (c.-à-d. sur une ligne de production) pour toutes les tâches sauf l'arrêt d'urgence**- Complexité :**

- Type de ligne de production imposée par l'OEF
- Contrôles visuels liés : à la comparaison de N° de lots de matières premières, d'emballages, de produits – à la disponibilité en matières premières, emballages – à la conformité du produit – au bon fonctionnement des machines – à l'état d'avancement de la production lors de l'arrêt
- Réactions adéquates : approvisionner, s'informer auprès du supérieur hiérarchique, arrêter en urgence

- Autonomie : autonomie d'exécution des tâches (application de modes opératoires / utilisation d'outils et produits dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef supérieur hiérarchique (conducteur de ligne, chef d'équipe).**- Temps de réalisation :** les délais impartis par l'OEF**- Conditions de réalisation :**

- cf. profil d'équipement
- Procédures et consignes spécifiques à l'entreprise fournies aux candidats (sous forme orale, écrite, informatique)
- Documents de transmission d'informations fournis aux candidats (rapports de garde, documents de traçabilité ...)

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q. : UAA 2 : Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
Critère 1 : Rigueur de la démarche	1.1. Les procédures, matériels, produits adaptés aux différentes tâches (contrôles visuels, réactions adéquates) à effectuer sont identifiés*
	1.2. La chronologie des étapes est respectée et les procédures sont appliquées conformément aux consignes du supérieur hiérarchique
	1.3. Les équipements, les accessoires, les matières premières, l'emballage et les produits sont manipulés de manière adéquate
Critère 2 : Adéquation du résultat	2.1. Tous les contrôles visuels nécessaires sont effectués (disponibilité de matières premières et produits, conformité de N° de lots et de produits, bon fonctionnement des machines, état d'avancement de la production lors de l'arrêt)
	2.2. Les résultats des interventions (approvisionnement, interroger le supérieur hiérarchique, arrêter en urgence, ranger la zone de travail) sont adaptés aux résultats de contrôles et aux consignes de production
	2.3. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis
Critère 3 : Adéquation de la transmission d'information	3.1. Les informations liées aux contrôles et interventions (approvisionnement, arrêt d'urgence, rangement de la zone de travail) sont pertinentes, complètes et formulées à l'aide de la terminologie professionnelle
	3.2. Les modes de transmission d'information utilisés sont appropriés
Critère 4 : Respect des règles professionnelles	4.1. Les règles d'ergonomie, les règles d'hygiène personnelle (procédures de lavage et d'habillement) sont appliquées
	4.2. Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées (manipulation d'équipements, accessoires, matières premières, emballage, produits ...)
	4.3. Les règles de respect de l'environnement sont appliquées (tri, élimination, stockage ... des déchets)

(*) : Recherche des informations et consignes (orales et écrites)

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.

Cinquième partie

Profil d'équipement

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 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 et répondant aux normes de sécurité et d'hygiène en vigueur
- Equipement de préparation au travail (hygiène, habillement)
- 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 ...
La ligne de production doit nécessairement se situer dans un environnement industriel* et permettre la réalisation des tâches suivantes :
- Opérations de démarrage, arrêt en urgence, arrêt
- Contrôles visuels de propreté et de désinfection de la ligne, des équipements et des accessoires
- Opérations de nettoyage et de désinfection de la ligne, des équipements et accessoires
- Arrêt de production en urgence
- Contrôle de disponibilité de matières premières et d'emballages
- Approvisionnements et alimentation en matières premières et emballages
- Contrôles visuels de conformité de matières premières, d'emballages, de produits
- Participation aux procédures d'arrêt – Inspection visuelle des circuits d'énergie
- Evacuation de produits, de surplus de matières premières et d'emballage
- Tri, évacuation des déchets

(*) 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)

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 production
- Matériel spécifique à la fin de production – Instruments de mesure (réfractomètre, ph mètre, conductimètre ...)
- Instruments de contrôle visuel des circuits d'énergie (compteur, manomètre ...)
- Documents professionnels : fiches de production, check-list, documents de contrôle (traçabilité ...), rapports de garde
- Outil informatique pour lecture et encodage

INFORMATIONS UTILES (à titre indicatif)

1. Adresses :

- Forem Formation FormAlim.

Rue de Limbourg 41b.
4800 Verviers.
Tél. : 087 /78 95 80

- VDAB « Voedingsatelier »

Wijnendalestraat 126
8800 Beveren (Roeselare)
Tél : 051 /24 54 30

- CTA Emile Gryzon (orientation alimentaire claire)

Avenue Emile Gryzon, 1
1070 Anderlecht.
Tél : 02 /526 74 43

- CTA ITMA (orientation alimentaire claire)

Chaussée de Lille 2
7500 Tournai
Tél : 069 /89.02.53.

- CTA Saint-Laurent (non spécifique alimentaire)

Rue Saint-Laurent, 29
4000 LIEGE
Tél : 04 /223 78 80

- CTA Pierrard (non spécifique alimentaire)

Rue d'Arlon 112,
6760 VIRTON
Tél : 063 /58 89 20

- CTA Serge Creuze (non spécifique alimentaire)

Rue Piers 95
1080 BRUXELLES
Tél: 02 /414 35 75

- Factor-e (non spécifique alimentaire mais intersectoriel)

Forem Formation Namur
Centre de formation de Dinant
Rue St Jacques, 350
5500 Dinant
Tél: 081/23 45 45

- Cefochim ASBL

Zoning Industriel de Seneffe - Zone C
Rue Charles Richet
7180 Seneffe
Tél: +32 64 /31.07.00

- Technofutur Industrie

Avenue Georges Lemaitre 22

6041 Gosselies

Tél: 071/ 25 03 98

- **Technofutur Industrie (mini-usines)**

Boulevard Initialis, 18

7000 Mons

Tél: +32.65./40.12.10 Mons

- **Technifutur**

Rue Bois Saint-Jean 15

4102 Seraing

Tél: 04 /382 45 45

- **IFRIA** (en collaboration avec le Forem)

4 Boulevard de Créac'h Gwen,

29000 Quimper,

France

Téléphone : +33 2 98 64 55 51

2. Sites généralistes :

3. Ressources pédagogiques :

- **IFP asbl**

Rue de Birmingham 225

1070 Anderlecht

Tél: 02 52 88 950

4. Sites :

- **FEVIA** : Fédération de l'industrie alimentaire : <http://www.fevia.be>

- **IFP asbl** : <http://www.ipv-ifp.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

Acquis d'apprentissage (A.A.)³ : énoncé de ce que l'apprenant sait, comprend, est capable de réaliser au terme d'un processus d'apprentissage ; les acquis d'apprentissage sont définis en termes de savoirs, d'aptitudes et de compétences, au sens de la Recommandation du Parlement européen et du Conseil du 23 avril 2008 établissant le cadre européen des certifications pour l'éducation et la formation tout au long de la vie.

- **Savoirs⁴** : 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.
- **Aptitudes⁵** : 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).
- **Compétences⁶** : Capacité avérée d'utiliser des savoirs, des aptitudes et des dispositions personnelles, sociales ou méthodologiques dans des situations de travail ou d'études et pour le développement professionnel ou personnel. Le cadre européen des certifications fait référence aux compétences en termes de prise de responsabilités et d'autonomie.

³ Décret définissant les missions prioritaires de l'enseignement fondamental et de l'enseignement secondaire et organisant les structures propres à les atteindre, 24 juil. 1997, modifié par D. 12 juil. 2012, art. 5, 8°.

⁴ Guide méthodologique 2014, Service francophone des métiers et qualifications, version E, Septembre 2014, p.63.

⁵ Ibid, p.60.

⁶ Ibid, p.61.

⁷ Ibid, p.60.

⁸ Décret organisant la certification par unités d'acquis d'apprentissage (CPU) dans l'enseignement secondaire qualifiant et modifiant diverses dispositions relatives à l'enseignement secondaire, 12 juil. 2012, chap. 1^{er}, art. 2, §2. +

Activités clés (A.C.)⁷ : activités indispensables pour remplir les missions qui sont confiées au travailleur dans le cadre de son métier.

Attestation de validation d'une unité d'acquis d'apprentissage⁸ : 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)⁹ : 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).

Certification par unités d'acquis d'apprentissage (C.P.U.)¹⁰ : dispositif organisant la certification des savoirs, aptitudes et compétences professionnels en unités d'acquis d'apprentissage.

Arrêté royal relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire, 29 juin 1984, modifié D. 12 juil. 2012, art. 21ter, §3.

⁹ 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, Titre Ier, art. 1, 7° + Titre II, art.2, §3.

¹⁰ Décret organisant la certification par unités d'acquis d'apprentissage (CPU) dans l'enseignement secondaire qualifiant et modifiant diverses dispositions relatives à l'enseignement secondaire, 12 juil. 2012, chap. 1^{er}, art. 1^{er}, 1°.

Compétence¹¹ : aptitude à mettre en œuvre un ensemble organisé de savoirs, de savoir-faire et d'attitudes permettant d'accomplir un certain nombre de tâches.

Compétence professionnelle¹² : Pratique professionnelle que la réalisation d'une activité clé implique. Les compétences professionnelles sont les opérations qui décrivent les composantes de l'activité clé.

Points ECVET¹³ (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 « *European Credit for vocational education and training* ») : 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 (P.C.)¹⁴ : document de référence 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 (S.F.M.Q.) et dûment approuvé(s) par le Gouvernement.

Profil d'équipement¹⁵ : 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 de formation (P.F.)¹⁶ : le document 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.

Profil métier (P.M.)¹⁷ : profil qui se compose d'un référentiel métier et d'un référentiel de compétences.

- **Référentiel métier¹⁸** : définition de l'intitulé du métier et de ses appellations synonymes, de la position du métier par rapport aux métiers proches et la déclinaison de leurs fonctions et conditions d'exercices.
- **Référentiel des compétences professionnelles¹⁹** : référentiel qui liste les activités clés du métier ciblé et les compétences professionnelles associées.

Profil d'évaluation²⁰ : 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.

- **Critères²¹** : qualité que l'on attend d'un objet évalué.
- **Indicateurs²²** : 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 ? ».

Unités d'acquis d'apprentissage (U.A.A.)²³ : ensemble cohérent d'acquis d'apprentissage qui peut être évalué et validé.

¹¹ Décret définissant les missions prioritaires de l'enseignement fondamental et de l'enseignement secondaire et organisant les structures propres à les atteindre, 24 juil. 1997, chap. 1^{er}, art. 5, 1^o.

¹² Guide méthodologique 2014, Service francophone des métiers et qualifications, version E, Septembre 2014, p.61.

¹³ Décret définissant les missions prioritaires de l'enseignement fondamental et de l'enseignement secondaire et organisant les structures propres à les atteindre, 24 juil. 1997, modifié par D. 12 juil. 2012, art. 5, 11^o.

¹⁴ Ibid., art. 5, 14^o.

¹⁵ Ibid., art. 5, 13^o.

¹⁶ Décret portant assentiment à l'accord de coopération entre la Communauté française, la Région wallonne et la Commission communautaire française concernant le service francophone des métiers et des qualifications, en abrégé «SFMQ», 10 déc. 2015, art. 1, 7^o.

¹⁷ Guide méthodologique 2014, Service francophone des métiers et qualifications, version E, Septembre 2014, p.62.

¹⁸ Décret portant assentiment à l'accord de coopération entre la Communauté française, la Région wallonne et la Commission communautaire française concernant le service francophone des métiers et des qualifications, en abrégé «SFMQ», 10 déc. 2015, art. 1, 4^o.

¹⁹ Guide méthodologique 2014, Service francophone des métiers et qualifications, version E, Septembre 2014, p.62.

²⁰ Décret définissant les missions prioritaires de l'enseignement fondamental et de l'enseignement secondaire et organisant les structures propres à les atteindre, 24 juil. 1997, modifié par D. 12 juil. 2012, art. 5, 10^o.

²¹ Guide méthodologique 2014, Service francophone des métiers et qualifications, version E, Septembre 2014, p.61.

²² Ibid., p.61.

²³ Décret définissant les missions prioritaires de l'enseignement fondamental et de l'enseignement secondaire et organisant les structures propres à les atteindre, 24 juil. 1997, modifié par D. 12 juil. 2012, art. 5, 9^o.

Le cadre francophone des certifications

Descripteurs définissant les niveaux du cadre francophone des certifications (CFC)²⁴

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.

²⁴ 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 oeuvre 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.