

Avenant n°24 du 17 janvier 2023 relatif à l'actualisation du certificat de qualification professionnelle « Conducteur d'installation de transformation des grains ».

Entre d'une part,

- **Les organisations syndicales patronales suivantes :**

L'Association nationale de la meunerie française (ANMF),
Le Syndicat national des industriels de la nutrition animale (SNIA),
Le Comité français de la semoulerie industrielle (CFSI),

Et d'autre part,

- **Les organisations syndicales représentatives de salariés suivantes :**

La FGA-CFDT,
La CFTC-CSFV,
FGTA-FO,

La CFE-CGC AGRO.

conviennent de ce qui suit :

Article 1 - Préambule

Les partenaires sociaux de la branche des métiers de la transformation des grains ont doté la branche professionnelle, dès 2004 (avenant du 10 septembre 2004 relatif à la mise en place du certificat de qualification professionnelle « conducteur d'installation de transformation des grains »), d'un certificat de qualification professionnelle (CQP) accessible aux entreprises des secteurs de la Meunerie et de la Semoulerie de blé dur relevant du champ d'application de la Convention Collective Nationale des métiers de la transformation des grains.

Par avenant n°1 du 16 février 2016 ce CQP a été actualisé et élargit aux entreprises du secteur de la nutrition animale.

Par le présent avenant, afin de mieux répondre aux besoins des entreprises et de leurs salariés, les partenaires sociaux de la branche ont décidé d'actualiser de nouveau le CQP intitulé « Conducteur d'installation de transformation des grains ».

Il est acté que le CQP « Conducteur d'installation de transformation des grains » tel que présenté dans le présent avenant a fait l'objet d'une inscription au Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP) sur décision de la Commission de la certification professionnelle de France Compétences du 24 octobre 2022.

Le présent avenant est intégré à la troisième partie de la Convention Collective Nationale Métiers de la transformation des grains, en lieu et place de l'accord 6.

Article 2 - Définition

Le CQP « Conducteur d'installation de transformation des grains » atteste, au moyen d'un titre délivré par le jury paritaire national, de l'acquisition d'une qualification spécifique et reconnue par la Convention Collective Nationale des métiers de la transformation des grains, à travers une formation adaptée aux besoins des entreprises de la branche.

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

Article 3 - Champ d'application

Le CQP « Conducteur d'installation de transformation des grains » concerne les entreprises de la Meunerie, de la Semoulerie de blé dur et de l'Alimentation animale relevant du champ d'application de la Convention Collective Nationale des métiers de la transformation des grains.

Article 4 - Conditions d'accès

Sont concernés par le CQP « Conducteur d'installation de transformation des grains » :

- Les jeunes de moins de 26 ans, dans le cadre d'un contrat de professionnalisation
- Les demandeurs d'emploi de 26 ans et plus, dans le cadre d'un contrat de professionnalisation
- Les salariés en activité, dans le cadre :
 - du plan de développement des compétences de l'entreprise,
 - de la promotion ou reconversion par alternance (Pro-A),
 - du Compte personnel de formation,
 - de la Validation des Acquis de l'Expérience (VAE) pour ceux qui bénéficient d'une expérience minimale de un an visant un CQP inscrit au Répertoire Nationale des Certifications Professionnelles (RNCP).

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

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

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

Article 5 - Formation

Le CQP « Conducteur d'installation de transformation des grains » s'acquiert à l'issue d'un parcours de formation formalisé sur la base d'un référentiel « Activités-Compétences » qui figure en annexe du présent avenant ou par la voie de la Validation des Acquis de l'Expérience (VAE).

Article 6 - Dispositif de validation

Article 6.1 – Evaluation des compétences

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

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

La certification est accessible par trois voies :

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

Article 6.2 – L'organisme évaluateur

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

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

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

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

Article 6.3 – Le tuteur

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

Dans ce cadre, les missions du tuteur, recouvrent :

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

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

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

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

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

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

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

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

Article 6.4 – Le professionnel évaluateur

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

Le professionnel évaluateur doit être en activité dans la branche des métiers de la transformation des grains ou avoir quitté la branche depuis au maximum 5 ans.

La démarche de formation qualifiante validée par un CQP nécessite l'évaluation sur site par deux professionnels évaluateurs.

Dans ce cadre, les professionnels évaluateurs :

- Évaluent la maîtrise professionnelle du candidat au CQP,
- Formalisent son appréciation à l'aide d'un outil dédié et la transmet à l'organisme évaluateur.

Les professionnels évaluateurs se déplacent afin d'évaluer les compétences en entreprise du candidat au CQP.

L'évaluation est facilitée par l'utilisation d'une «guide du professionnel évaluateur».

Les professionnels évaluateurs ne doivent pas appartenir à l'entreprise dans laquelle le candidat au CQP est en poste.

La prise en charge des frais liés au fonctionnement de la mission des professionnels évaluateurs est assurée conformément aux dispositions légales, réglementaires et conventionnelles en vigueur.

Article 6.5 – Délivrance du CQP

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

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

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

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

Dans le cadre de la modularisation du CQP, l'évaluation par bloc de compétences est faite par l'organisme évaluateur, le tuteur et les professionnels évaluateurs. La CPNE de la branche (ou l'Organisme Certificateur par délégation de la CPNE) délivre une attestation par bloc de compétence en cas de modularisation du CQP, sur la base des évaluations opérées par les différents acteurs.

Article 6.6 – Edition du CQP

Le certificat du CQP est édité par l'organisme certificateur de la filière alimentaire.

Les attestations des blocs de compétence dans le cadre de la modularisation du CQP sont éditées par l'organisme certificateur de la filière alimentaire.

Article 7 - Valorisation du CQP

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

En application de l'annexe 2 article 5 de la convention collective nationale des métiers de la transformation des grains (IDCC 1930), la détermination de positions permet de caractériser l'évolution professionnelle du titulaire d'un emploi au sein de la classification par l'identification d'une maîtrise progressive et constatée des conditions d'exercice réelles de l'emploi occupé à l'intérieur de chaque niveau.

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

Article 8 - Durée, modification et suppression du CQP

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

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

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

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

Article 9 - Dispositions particulières aux entreprises de moins de 50 salariés

Compte-tenu de l'objet du présent avenant, le texte ne contient pas de disposition spécifique applicable aux entreprises de moins de 50 salariés.

Article 10 – Abrogation des textes antérieurs

Sont abrogés les textes antérieurs suivants :

- Avenant du 10 septembre 2004 relatif à la mise en place du certificat de qualification professionnelle « conducteur d'installation de transformation des grains » ;
- Avenant n°1 du 16 février 2016 à l'accord relatif à la mise en place du certificat de qualification professionnelle « conducteur de moulin ».

Article 11 – Date d'application

Le présent avenant entrera en vigueur pour les parties signataires au jour de la signature de l'avenant et s'appliquera donc à l'ensemble des entreprises adhérentes aux syndicats signataires et à leurs salariés à compter de cette date.

Le présent avenant s'appliquera à l'ensemble des entreprises de la branche et à leurs salariés, le lendemain de la publication de l'arrêté d'extension au Journal Officiel.

Les partenaires sociaux demandent que cet avenant soit étendu le plus rapidement possible pour être opposable à tous. A cet effet, ils ont demandé au secrétariat de la branche de procéder à son dépôt dans les plus brefs délais et invitent et remercient les autorités compétentes à instruire cette demande d'extension en urgence.

Le présent avenant est conclu pour une durée indéterminée.

Article 12 – Publicité et dépôt

Le présent avenant sera déposé auprès des services du Ministère chargé du travail et des conventions collectives, ainsi qu'au Secrétariat-greffe du Conseil de Prud'hommes de Paris conformément aux dispositions de l'article L. 2231-6 et D. 2231-2 du Code du travail, l'ANMF étant chargée des formalités à accomplir à cette fin.

Article 13 – Extension

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

Fait à Paris, le 17 janvier 2023

SIGNATAIRES :

Organisations patronales	Organisations syndicales
Association nationale de la meunerie française (ANMF)	FGA-CFDT
Syndicat national des industriels de la nutrition animale (SNIA)	CFTC-CSFV
Comité français de la semoulerie industrielle (CFSI)	FGTA-FO
	CFE-CGC AGRO

--	--

ANNEXE 1 : Référentiel activités-compétences du CQP Conducteur d'Installation de Transformation des Grains (CITG).

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc1. Assurer la réception et le stockage des matières premières.			
A1.1 Réception des matières premières <ul style="list-style-type: none"> - Respect du protocole sécurité de l'entreprise - Prise en compte du planning de réception - Traitement des livraisons selon l'urgence, la qualité des matières premières et l'ordre d'arrivée des camions - Accueil du chauffeur - Contrôle documentaire lié à la réception - Prise en compte de la liste qualimat transport - Contrôle du camion (vérification de l'absence de produits précédents non autorisés ou nécessitant un nettoyage) - Réalisation de la pesée de la marchandise - Gestion des transferts inter-lots 	C1.1 Réceptionner les matières premières en accueillant le chauffeur-livreur tout en vérifiant les documents de livraison et en assurant le contrôle de l'état du camion (propreté, produits précédents...) pour s'assurer que les produits livrés respectent le contrat d'achat.	<u>Questionnaire à visée professionnelle</u> Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de réception et de stockage des matières premières (contrôle de la conformité des produits, déchargement de la marchandise, transfert des matières premières, respect des procédures en vigueur, etc.) <i>Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes</i> <i>Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</i> <i>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</i>	Les matières premières sont correctement réceptionnées <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat fournit des informations pertinentes et justes aux chauffeurs : consignes d'accueil, de sécurité... - Le candidat s'assure de la conformité des documents de réception - Les consignes relatives à la pesée des véhicules sont connues et respectées. - Un contrôle du camion est réalisé : présence et état de la bâche, étanchéité bonne... - La présence de produits non autorisés est signalée le cas échéant
A1.2 Contrôle des matières premières <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement d'un échantillonnage et conservation dans l'échantillonnaire - Contrôles olfactifs et visuels des matières premières : apparences, odeurs, présence d'insectes... - Signalement de corps étrangers le cas échéant - Contrôle des critères d'acceptabilité (taux d'humidité, masse volumique, impuretés, température, etc.) - Enregistrement des contrôles effectués - Alerter le service qualité en cas de non-conformité - Validation de la livraison 	C1.2 Contrôler la conformité des matières premières à la réception des produits en vérifiant leur qualité et l'absence d'anomalies avant le déchargement du camion afin de s'assurer que la livraison est bien conforme.	<u>Observation au poste</u> Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la réception et au stockage des matières premières). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. <i>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel</i> <i>Évaluateur : tuteur</i> <u>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat</u> Le jury d'évaluation observe le	Qualité des contrôles <ul style="list-style-type: none"> - Un prélèvement d'échantillon est réalisé selon les procédures internes à l'entreprise : (quantité, modalités de prélèvement) - Des contrôles olfactifs et visuels sont réalisés par le candidat - Les anomalies liées au produit sont connues par le candidat : odeurs de moisissure, impuretés, présence d'insectes, température, etc. - Les analyses sont effectuées correctement par le candidat : elles permettent de définir le taux d'humidité, le taux d'impureté, la masse volumique des éléments prélevés, etc. - Les cas de non-conformités sont directement isolés et signalés auprès de la personne référente - L'ensemble des opérations liées au contrôle est enregistré, tracé dans un outil ou document interne. - Le candidat maîtrise et applique les règles de décisions propres à la validation de réception des marchandises

<p>A1.3 Déchargement des matières premières</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mobilisation des appareils à disposition le cas échéant - Vérifie le placement du camion sur l'aire de déchargement - Contrôle du bon déchargement des matières premières dans les silos / cuves, etc. de réception 	<p>C1.3 Assurer le déchargement des matières premières en respectant le processus interne de l'entreprise et en s'assurant de travailler en sécurité afin de réceptionner la marchandise.</p>	<p>candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p><i>Durée : 15 minutes</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation ou distanciel</i> <i>Évaluateur : jury d'évaluation</i></p>	<p>Le déchargement est correctement réalisé</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes et procédures internes liées au déchargement sont connues et appliquées - Les aires de déchargements sont contrôlées : propreté, disponibilité, etc. - Le candidat ne signe les bordereaux de livraison qu'après la réalisation de tous les contrôles - Le candidat veille à l'application des procédures liées au déchargement par le chauffeur - Les moyens de manutention sélectionnés sont adaptés en fonction du type de marchandise décharger
<p>A1.4 Pré-nettoyage des matières premières avant stockage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation des équipements et outils de pré-nettoyage - Pré-nettoyage des matières premières - Contrôle des déchets issus du pré-nettoyage dans le respect des consignes en vigueur - Gestion des déchets et des coproduits collectés 	<p>C1.4 Effectuer un pré-nettoyage des matières premières avant stockage selon les moyens et équipements de l'entreprise (exemples : nettoyeurs-séparateurs, trieurs, grilles sur fosse, magnétiques, etc.) afin de retirer les déchets.</p>	<p><i>Durée : 15 minutes</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation ou distanciel</i> <i>Évaluateur : jury d'évaluation</i></p>	<p>Les matières premières sont pré-nettoyées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat s'assure du bon fonctionnement des installations de pré-nettoyage - Les matières premières sont pré-nettoyées : elles sont aptes à être stockées - La pureté des déchets est contrôlée - Les déchets et coproduits issus du pré-nettoyage sont récupérés et pris en charge
<p>A1.5 Stockage des matières premières</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles et procédures d'intervention propres au stockage des matières premières (ATEX, consignations, etc.) - Prise en compte du plan de stockage de l'entreprise - Contrôle des lieux de stockage : capacité de stockage, propreté, traitement des nuisibles, etc. - Déplacement des matières premières vers les cellules ou silos dédiés - Neutralisation d'une cellule en cas de dysfonctionnement 	<p>C1.5 Gérer le stockage des matières premières (en vrac ou en sac) en respectant le plan de stockage de l'entreprise et en utilisant les outils à disposition afin de stocker les matières premières dans les conditions optimales de conservation.</p>		<p>La gestion des matières premières est efficiente</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan de stockage de l'entreprise est respecté par le candidat - Les installations de stockage sont contrôlées : état du sol, absence de prédateurs, étanchéité des locaux... - Les matières premières sont transférées dans les cellules, silos ou zones de stockage adéquats
<p>A1.6 Application des consignes légales et réglementaires liées à l'entreprise et au secteur</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des consignes de l'entreprise en matière de fonctionnement interne, hygiène, qualité et sécurité des conditions de travail - Respect des normes de sécurité alimentaire (HACCP...) - Prise en compte du Document Unique - Utilisation des EPI lors de la phase de réception et stockage des produits : (exemples : chaussures, bouchons d'oreilles, lunette, gants, casque, etc.) - Utilisation des outils internes pour procéder à la traçabilité des matières premières 	<p>C1.6 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la réception et stockage des matières premières.</p>		<p>Les consignes, procédures et règles de l'entreprise sont appliquées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise - Les consignes et procédures de réception, déchargement et gestion de stock de l'entreprise sont respectées - Les consignes du Document Unique applicables au poste de travail sont prises en compte et appliquées. - Les EPI indispensables à la phase de réception, déchargement et stockage des marchandises sont utilisés - L'intégralité des informations relatives aux réceptions et mouvements de stock est enregistrée - Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité

<p>A1.7 Identification et analyse d'un dysfonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des consignes et procédures propres à la gestion des dysfonctionnements - Identification d'un dysfonctionnement simple et de sa source - Analyse de la cause : contrôle des équipements et du processus de livraison et de stockage - Proposition de solutions (réglage, amélioration, intervention) - Enregistrement des dysfonctionnements survenus dans l'outil interne de l'entreprise - Communication des dysfonctionnements auprès des autres membres de l'équipe le cas échéant 	<p>C1.7 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de réception et de stockage des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.</p>		<p>Qualité de traitement d'un dysfonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement simple est identifié - L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée. - Les résultats du premier diagnostic sont communiqués au reste de l'équipe via un outil interne - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus.
<p>A1.8 Maintenance préventive et nettoyage des équipements</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles de sécurité (ATEX, etc.) et des procédures de consignation en vigueur - Application des règles de nettoyage (ex : utilisation d'aspirateur) - Identification et choix des matériels et des produits d'entretien autorisés dans le secteur alimentaire. - Mise en œuvre du programme d'entretien et de vérification des installations et du matériel roulant (engins de manutention) en concertation avec le service entretien, le cas échéant. - Réalisation des actions de maintenance de premier niveau (contrôle de pièces : grilles, démontage et remontage des pièces...) 	<p>C1.8 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisés lors de la phase de réception et de stockage en effectuant les travaux d'entretien et de nettoyage courant et en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.</p>		<p>Les équipements et les installations sont propres et en état de fonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et d'entretien sont connues et utilisées - Les matériels à utiliser pour l'entretien des installations présentes lors de la phase de réception et de stockage sont connus et maîtrisés. - Les réglages des matériels d'entretien sont connus et maîtrisés - Les opérations d'entretiens sont réalisées sur les installations et équipements présents sur la phase de réception et de stockage conformément aux programmes d'entretien mis en œuvre dans l'entreprise.

Bloc 2 (option meunerie/semoulerie) : Réaliser le processus de nettoyage, préparation et mouture des grains

<p>A2.1 Réalisation des mélanges des matières premières</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect de la formule et consignes définies par l'entreprise - Réalisation des calculs pour le dosage - Mise en œuvre des machines et des équipements pour le dosage des différentes origines des grains précisés dans la formule - Contrôle du bon déroulement du processus de dosage et de mélange 	<p>C2.1 Assurer le dosage et le mélange des grains en respectant les formules et consignes définies par l'entreprise afin de respecter le cahier des charges client.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de préparation et conduite des installations de transformation des grains (contrôle de l'état de fonctionnement, du paramétrage des installations, respect des procédures en vigueur).</p> <p><i>Durée de l'épreuve : 10 à 15</i></p>	<p>Les matières premières sont correctement mélangées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes et procédures propres à la phase de dosage et mélanges des matières premières sont respectées - Les formules élaborées par l'entreprise sont appliquées par le candidat - Les équipements mis en œuvre fonctionnent correctement : il n'y a pas de problèmes de dosage et de mélange des différents grains - Un contrôle de la bonne exécution du processus est réalisé : calcul des quantités consommées, contrôle au doseur, contrôle produit fini (exemple : taux de protéines)
--	--	---	--

<p>A2.2 Supervision du nettoyage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des procédures de nettoyage - Mise en route et arrêt du circuit de nettoyage - Réalisation d'une veille régulière du système de nettoyage - Contrôle des déchets - Gestion des déchets : surveillance et évacuation 	<p>C2.2 Superviser le nettoyage des matières premières en respectant les procédures en vigueur et en assurant une veille régulière sur le circuit de nettoyage afin de garantir la qualité technologique et sanitaire des produits.</p>	<p><i>minutes</i> <i>Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</i> <i>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</i></p> <p>Observation au poste Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la préparation et à la transformation des grains). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation.</p> <p><i>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel</i> <i>Évaluateur : tuteur</i></p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>Le nettoyage des matières premières est correctement organisé</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage sont respectées par le candidat - Une surveillance de la régularité du débit du nettoyage est effectuée - Une veille régulière du système de nettoyage est organisée et réalisée par le candidat - Les déchets sont contrôlés et pris en charge par le candidat : ils sont traités puis évacués
<p>A2.3 Préparation à la mouture</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des consignes en vigueur lors de la phase de mouture - Mise en route du mouilleur - Vérification du bon écoulement des grains - Vérification du dosage de l'eau - Respect du temps de repos du blé selon la qualité attendue - Contrôle de l'humidité du blé - Enregistrement des résultats obtenus - Réglage du mouilleur le cas échéant 	<p>C2.3 Préparer le blé à la mouture en assurant les étapes de mouillage et de repos en respectant les consignes en vigueur dans l'entreprise afin de disposer des grains réunissant les conditions optimales de mouture et de conservation ultérieures des farines.</p>	<p><i>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel</i> <i>Évaluateur : tuteur</i></p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>Qualité de la préparation du blé</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le blé est correctement mouillé : le taux d'humidité de consigne est respecté - Le temps de repos du blé est respecté selon la consigne du moulin - Le calcul du dosage d'eau est correct - Des contrôles sont réalisés par le candidat : le taux d'humidité est vérifié - Les résultats de ces contrôles sont systématiquement enregistrés dans un outil interne ou sur un document - Suite au contrôle, le mouilleur est réglé le cas échéant
<p>A2.4 Transformation des grains</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des consignes et des procédures lors de la phase de transformation des grains - Mise en route du moulin - Vérification du bon fonctionnement du process de transformation : contrôle et identification des débits d'écoulement des produits, contrôle extraction et refus - Réglage des machines de mouture le cas échéant - Respect des consignes de changement de production et d'enchaînement des lots - Contrôle du rendement (taux d'extraction) du process de transformation 	<p>C2.4 Transformer les grains en farine/semoule en mettant en œuvre le process de mouture et en s'assurant de l'optimisation des équipements de production afin de garantir le rendement et la qualité de la farine/semoule produite.</p>	<p><i>Durée : 30 min</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation ou distanciel</i> <i>Évaluateur : jury d'évaluation</i></p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>Les grains sont correctement transformés en farine/semoule</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les réglages des installations sont adaptés à la qualité attendue - Le bon fonctionnement du process de transformation est vérifié : contrôle et identification des débits d'écoulement des produits, contrôle extraction et refus - La conduite est optimisée : débit et taux d'extraction respectés par rapport aux consignes du moulin - Le candidat met en application avec rigueur les consignes de gestion de l'environnement comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l'eau...
<p>A2.5 Contrôle qualité des farines/semoules</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement d'échantillons des farines (en cours et en fin de production) - Analyses et tests de la qualité des farines en cours : aspect visuel, composition, tamisage, pékars, etc. - Validation de la qualité des farines obtenues - Information du service qualité/laboratoire le cas échéant - Transmission d'un échantillon de produit fini au laboratoire 	<p>C2.5 Contrôler la qualité des différents types de farine/semoule obtenues en réalisant différents tests (exemples : granulométrie, tamisage, pékars...) afin de répondre au niveau de qualité attendu dans le cahier des charges.</p>	<p><i>Durée : 30 min</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation ou distanciel</i> <i>Évaluateur : jury d'évaluation</i></p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>Les contrôles réalisés respectent les procédures de l'entreprise</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les prélèvements des échantillons de farines sont appliqués selon les procédures internes de l'entreprise (lieu de prélèvement, quantité, méthode...) - Les contrôles à réaliser sont connus et appliqués selon le plan de contrôle interne du moulin (ex: tamisage, pékars et infrarouge, etc.)

<p>A2.6 Mélange des produits finis</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Respect de la formule définie</i> - <i>Réalisation des calculs pour le dosage des ingrédients pour le produit fini</i> - <i>Mise en œuvre des machines et des équipements (ex : doseurs, mélangeuses) pour l'assemblage des différentes farines et ingrédients complémentaires définis dans le cahier des charges</i> - <i>Contrôle du bon déroulement du process d'assemblage</i> 	<p>C2.6 Assurer le mélange des produits finis en intégrant les ingrédients complémentaires tout en respectant les formules définies et exigences réglementaires afin d'élaborer le produit fini</p>		<p>Les produits finis sont correctement mélangés</p> <ul style="list-style-type: none"> - La réglementation propre aux ingrédients est connue et appliquée par le candidat - Les calculs pour le dosage des ingrédients pour le produit fini sont corrects : il respecte les attendus de la formule - Le pesage, dosage et le mélange des ingrédients et des farines sont réalisés conformément aux procédures internes de l'entreprise - L'ordonnancement et les procédures de nettoyage/rinçage sont respectés et appliqués conformément aux règles internes de l'entreprise.
<p>A2.7 Application des consignes et règles d'hygiène, sécurité, qualité, traçabilité</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Respect des consignes de l'entreprise en matière de fonctionnement interne, hygiène, qualité et sécurité des conditions de travail</i> - <i>Respect des normes de sécurité alimentaire (HACCP...)</i> - <i>Utilisation des EPI lors de la phase de transformation des produits : chaussures, charlotte, bouchons d'oreilles, casque, etc.</i> - <i>Optimisation de son organisation de travail : tâches, déplacements, tournées de surveillance, communication avec les autres acteurs, etc.</i> - <i>Utilisation des outils internes pour procéder à la traçabilité des matières premières</i> 	<p>C2.7 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au nettoyage, la préparation et la mouture.</p>		<p>Les consignes, procédures et règles de l'entreprise sont appliquées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise - Les consignes et procédures de transformations des blés de l'entreprise sont respectées - Les EPI indispensables à la phase de transformation des blés es sont utilisés - L'intégralité des informations relatives à la transformation des matières premières est enregistrée - Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité
<p>A2.8 Identification et analyse d'un dysfonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Application des consignes et procédures propres à la gestion des dysfonctionnements</i> - <i>Identification du dysfonctionnement et de sa source</i> - <i>Analyse de la cause : contrôle des équipements et du process de transformation des matières premières (exemple : examen des refus de la sûreté)</i> - <i>Enregistrement des incidents survenus dans l'outil interne de l'entreprise</i> - <i>Communication des incidents survenus lors de la phase de transformation auprès des autres membres de l'équipe le cas échéant</i> 	<p>C2.8 Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement survenu lors de la phase de transformation des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.</p>		<p>Qualité d'analyse d'un dysfonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement simple est identifié - L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée. - Les résultats du premier diagnostic sont communiqués au reste de l'équipe via un outil interne - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus. - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus.
<p>A2.9 Maintenance préventive et nettoyage des équipements</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Respect des règles de sécurité et des procédures de consignation en vigueur lors de la phase de préparation et mouture</i> - <i>Application des règles d'hygiène : ex : utilisation d'aspirateur</i> - <i>Identification et choix des matériels et des produits</i> 	<p>C2.9 Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisées lors de la phase de transformation des grains en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon</p>		<p>Les équipements et les installations sont propres et en état de fonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et d'entretien sont connues et utilisées - Les matériels à utiliser pour l'entretien des installations présentes lors de la phase de transformation des grains sont connus et maîtrisés. - Les réglages des équipements et des installations de transformation des grains

<p>d'entretien autorisés dans le secteur alimentaire.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en œuvre du programme d'entretien et de vérification des installations en concertation avec le service entretien, le cas échéant. - Réalisation des actions de maintenance de premier niveau (graissage de pièces, démontage et remontage des pièces...) exemples : nettoyage intérieur des appareils à cylindre, vérification de l'état des cannelures et des brosses, entretien des tamis de plansichter 	<p>état de fonctionnement.</p>		<p>sont connus et maîtrisés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations d'entretiens sont réalisées sur les installations et équipements présents sur la phase- de transformation des grains conformément aux programmes d'entretien mis en œuvre dans l'entreprise
--	--------------------------------	--	--

Bloc 2 (option nutrition animale) : Réaliser le process de transformation des matières premières et réalisation des produits finis

<p>A2.1 Broyage des matières premières</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des procédures en vigueur lors de la phase de broyage - Alimentation des broyeurs - Mise en route des équipements - Réglage des matériels (broyeurs à marteau, cylindres, disques, etc...) - Contrôle des granulométries, vérification des matériels (epierreurs magnétiques), - Analyser l'usure des marteaux, grilles, disques, cylindres - Filtration/ aspiration : sur les broyeurs à marteau - Vitesse de rotation - Écartements cylindres ou disques - Vérification / optimisation des rendements et de la perte des matières - Gestion des transferts inter-lots 	<p>C2.1 Assurer le broyage des matières premières en optimisant les réglages des matériels et la consommation de l'énergie afin d'assurer l'homogénéité de la granulométrie.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de transformation des matières premières et de réalisation des produits finis (ex : réalisation des étapes de broyage, dosage, mélange, etc., paramétrage des équipements et des installations, respect des procédures en vigueur)</p> <p><i>Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes</i> <i>Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</i> <i>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</i></p>	<p>Les matières premières sont correctement broyées</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conduite des machines est optimisée : débit - Les équipements sont réglés selon les fiches produits : mise en place des grilles adaptées, vitesse de rotation du rotor, écartement des cylindres ou disques, etc. - L'état d'usure des matériels est analysé - Les critères qualité sont respectés : granulométrie
<p>A2.2 Dosage des produits</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pesée des ingrédients - Contrôle des écarts de dosage, colonne de chute ... - Vérification du rendement (débit, synchronisation des bennes peseuses, taux de remplissage de la benne, séquence d'incorporation des produits, etc.) - Application des mini d'incorporation en lien avec les spécificités techniques matériels - Métrologie des bennes peseuses, débitmètres, plateaux peseurs, etc... - Gestion des transferts inter-lots 	<p>C2.2 Réaliser le dosage des produits en respectant les formules et consignes définies par l'entreprise afin de respecter le cahier des charges client.</p>	<p>Observation au poste</p> <p>Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la transformation des matières premières et la réalisation des produits finis). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation.</p> <p><i>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel</i> <i>Évaluateur : tuteur</i></p>	<p>Qualité du dosage des produits</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes et procédures propres à la phase de dosage des matières premières sont respectées - Les formules élaborées par l'entreprise sont appliquées par le candidat - Les équipements mis en œuvre fonctionnent correctement : il n'y a pas de problèmes de dosage des différentes matières premières - Un contrôle de la bonne exécution du process est réalisé : calcul des quantités consommées, contrôle produit fini (exemple : taux de protéines, matières grasses, cellulose, etc.)
<p>A2.3 Mélange des éléments</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des procédés liés aux mélanges - Réalisation de tests d'homogénéité : contrôle du coefficient - Intégration des éléments - Incorporation des liquides 	<p>C2.3 : Procéder au mélange des éléments de la formule dosée en utilisant les matériels à disposition (mélangeurs à ruban, à socs ou à pales) afin de s'assurer de leur répartition homogène.</p>	<p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son</p>	<p>Les éléments de la formule sont correctement mélangés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes et procédures propres à la phase de mélange des matières premières sont respectées - Les formules élaborées par l'entreprise sont appliquées par le candidat - Les équipements mis en œuvre fonctionnent

<ul style="list-style-type: none"> - Vérification du rendement de la ligne de mélange - Gestion des transferts inter-lots (pas de contamination avec le lot précédent, étanchéité de la trappe du mélangeur, ...) - Contrôle de la durée du mélange, nombre de tours et vitesse de rotation des équipements - Contrôle de la propreté des machines et nettoyage régulier 		<p>poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p><i>Durée : 30 minutes</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation ou distanciel</i> <i>Évaluateur : jury d'évaluation</i></p>	<p>correctement : il n'y a pas de problèmes de mélange des différentes matières premières</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un contrôle de la bonne exécution du process est réalisé : temps de pré-mélange, mélange, temps d'injection des liquides, etc.
<p>A2.4 Transformation de la farine en granulés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des procédures liées à la granulation des farines - Préparation de l'activité de granulation (préparateur/conditionneur) : incorporation de vapeur dans la farine - Contrôle de la qualité de la vapeur et de la pression d'utilisation - Surveillance et réglage des équipements de granulation : rouleaux, couteaux, sondes de température, filière - Contrôle de l'état des granules : dureté, durabilité - Changement de filière le cas échéant 	<p>C2.4 : Transformer l'aliment farine sous forme granulaire, compactée en forme de cylindres en assurant les réglages adaptés des équipements de granulation pour disposer de granulés adaptés à la morphologie de l'animal.</p>		<p>La farine est correctement transformée en granulés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les granulés produits sont adaptés aux attentes du client : les critères qualité sont respectés - La durabilité des granules est mesurée : la dégradation potentielle du granulé est analysée, longueur du granulé, etc. - L'absence de granulés noirs ou d'incompatibilité de couleurs est vérifiée - La pression de la vapeur est adaptée aux types d'aliments à produire - L'utilisation de la presse est optimisée : débit et consommation d'énergie (rapport énergie électrique / énergie thermique) - La filière est contrôlée : la bande de roulement n'est pas matée, l'usure de la bande de roulement est vérifiée, l'épaisseur de la filière est adaptée aux objectifs de la production, les trous sont bien débouchés, etc.
<p>A2.5 Traitements thermiques des aliments</p> <ul style="list-style-type: none"> - Traitement thermique par incorporation de vapeur - Qualification du process (température et temps de traitement) - Vérification de l'efficacité bactériolytique du traitement thermique : prélèvement d'échantillon - Optimisation du process : rendement de la ligne, consommation d'énergie, qualité produit, efficacité bactériolytique 	<p>C2.5 Procéder à l'hygiénisation de l'aliment ayant pour objectif la décontamination préventive des bactéries pathogènes éventuellement présentes.</p>		<p>Qualité du traitement thermique</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le barème de qualification du process est connu et appliqué systématiquement par le candidat (agréments repros etc.) - L'efficacité bactériolytique du traitement thermique est surveillée en collaboration avec le service qualité - Le process d'hygiénisation est optimisé : la consommation d'énergie est prise en compte, le rendement de la ligne et l'efficacité bactériolytique sont vérifiés
<p>A2.6 Séchage et refroidissement des granulés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des procédures d'intervention liées aux risques d'incendie - Surveillance des équipements de sécurité - Contrôle du fonctionnement du process : sondes température produit, vitesse et traitement de l'air, vitesse du tapis, saturation des poches filtrantes, hauteur de couches, etc. - Contrôle qualité du produit : humidité, dureté et durabilité des granulés 	<p>C2.6 : Assurer le séchage et refroidissement des granulés en gérant le flux d'air ambiant traversant la masse d'aliments afin de garantir une bonne conservation de l'aliment et optimiser le risque de perte matières.</p>		<p>Qualité du séchage et refroidissement des granulés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de contrôle et d'intervention liées aux risques d'incendie sont connues et appliquées - La qualité des granulés est contrôlée : dureté (résistance à la compression), durabilité (résistance aux frictions), humidité, température - Les réglages des équipements du process de séchage/refroidissement sont optimisés : maîtrise de l'humidité et température du granulé au rendement optimum.
<p>A2.7 Adaptation des granulés pour les animaux</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect du plan de surveillance bactériolytique - Réglage et contrôle de 	<p>C2.7 : Réaliser l'émiettement, le tamisage et l'enrobage des granulés en respectant le cahier des charges afin de générer des aliments adaptés aux animaux (tailles des particules,</p>		<p>Les étapes d'émiettement, de tamisage et d'enrobage sont correctement réalisées</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche produit est respectée - Les granulés et miettes sont conformes aux critères qualité : granulométrie, etc.

<p><i>l'écartement cylindres émietteur</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Contrôle qualité : surveillance de la granulométrie des miettes</i> - <i>Paramétrage de l'exécution du tamisage et de la gestion des fines (fin de lots)</i> - <i>Contrôle de la métrologie des injections matières grasses et/ou enzymes</i> - <i>Contrôle des écarts de dosage des injections matières grasses et enzymes</i> 	<p>présence de fines, taux de matières grasses, adjonctions d'enzymes liquides, etc.).</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Des prélèvements d'échantillons et/ou chiffonnettes sont réalisés par le candidat - Le rendement de la ligne est optimisé : le débit est vérifié et ajusté le cas échéant.
<p>A2.8 Application des consignes et règles d'hygiène, sécurité, qualité, traçabilité</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Respect des consignes de l'entreprise en matière de fonctionnement interne, hygiène, qualité et sécurité des conditions de travail</i> - <i>Respect des normes de sécurité alimentaire (HACCP...)</i> - <i>Prise en compte du Document Unique</i> - <i>Utilisation des EPI lors de la phase de transformation des produits : chaussures, charlotte, bouchons d'oreilles, casque, etc.</i> - <i>Optimisation de son organisation de travail : tâches, déplacements, tournées de surveillance, communication avec les autres acteurs, etc.</i> - <i>Utilisation des outils internes pour procéder à la traçabilité des matières premières</i> 	<p>C2.8 Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées à la transformation des matières premières</p>		<p>Les consignes, procédures et règles de l'entreprise sont appliquées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise - Les consignes et procédures de transformations des matières premières de l'entreprise sont respectées - Les consignes du Document Unique applicables au poste de travail sont prises en compte et appliquées. - Les EPI indispensables à la phase de transformation des matières premières sont utilisés - L'intégralité des informations relatives à la transformation des matières premières est enregistrée - Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité
<p>A2.9 Identification et analyse d'un dysfonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Application des consignes et procédures propres à la gestion des dysfonctionnements</i> - <i>Identification du dysfonctionnement et de sa source</i> - <i>Analyse de la cause : contrôle des équipements et du process de transformation des matières premières</i> - <i>Enregistrement des incidents survenus dans l'outil interne de l'entreprise</i> - <i>Communication des incidents survenus lors de la phase de transformation auprès des autres membres de l'équipe le cas échéant</i> 	<p>C2.9 : Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de transformation des matières premières afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.</p>		<p>Qualité d'analyse d'un dysfonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement simple est identifié - L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée. - Les résultats du premier diagnostic sont communiqués au reste de l'équipe via un outil interne - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus. - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus.
<p>A2.10 Maintenance préventive et entretien des équipements</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Respect des règles de sécurité et des procédures de consignation en vigueur lors de la phase de transformation des matières premières</i> - <i>Application des règles d'hygiène : ex : utilisation d'aspirateur</i> <p><i>Identification et choix des</i></p>	<p>C2.10 : Réaliser la maintenance préventive et le nettoyage des équipements et des installations utilisés lors de la phase de transformation des matières premières en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon</p>		<p>Les équipements et les installations sont propres et en état de fonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et d'entretien sont connues et utilisées - Les matériels à utiliser pour l'entretien des installations présentes lors de la phase de transformation des matières premières sont connus et maîtrisés. - Les réglages des équipements et des installations de transformation des matières

<p>matériels et des produits d'entretien autorisés dans le secteur alimentaire.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en œuvre du programme d'entretien et de vérification des installations en concertation avec le service entretien, le cas échéant. - Réalisation des actions de maintenance de premier niveau (graissage de pièces, démontage et remontage des pièces...) exemples : broyeur, presse à granuler, tamiseur, enrobeur etc. 	<p>état de fonctionnement.</p>		<p>premières sont connus et maîtrisés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations d'entretiens sont réalisées sur les installations et équipements présents sur la phase- de transformation des matières premières conformément aux programmes d'entretien mis en œuvre dans l'entreprise
---	--------------------------------	--	--

Bloc 3 : Gérer le conditionnement et le chargement des produits finis

<p>A3.1 Stockage des produits</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect du plan de stockage - Respect des normes réglementaires - Mise en route et arrêt des machines de stockage - Vérification du bon écoulement des produits - Utilisation du matériel de manutention à disposition (exemple : transpalette...) - Manutention des sacs - Contrôle de la qualité des produits stockés 	<p>C3.1 Gérer le stockage des produits finis en fonction de procédures internes de l'entreprise afin de respecter les exigences réglementaires et le cahier des charges.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de conditionnement et chargement des produits finis (suivi et contrôle du process de conditionnement, chargement des produits finis, respect des procédures en vigueur).</p> <p><i>Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes</i></p> <p><i>Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</i></p> <p><i>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</i></p>	<p>Le process de stockage est bien mis en œuvre</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan de stockage de l'entreprise est respecté - Les procédures d'enchaînement des lots sont connues et appliquées - Les consignes de conservation sont appliquées : prise de la température, respect des durées de stockage, etc. - Les produits finis sont stockés dans les cellules/zones de stockage adéquates - Le matériel utilisé pour les activités de manutention est adapté - Les opérations de manutention sont correctement effectuées : le candidat utilise les bons gestes et postures professionnelles
<p>A3.2 Conditionnement en sacs des produits finis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en route et arrêt des machines de conditionnement (ex : ensacheuse /palettiseur) - Sélection du type de sacs selon la demande du client - Réglage de la machine selon le format du sac - Alimentation en consommable (exemples : sacs papier, fil, papier crêpe, colle, palette, film banderolage...) - Suivi du processus d'ensachage : débit des doseuses, etc. - Contrôle des opérations de conditionnement : fermeture des sacs, étiquetage... - Contrôle conformité : pesage des sacs conditionnés, traçabilité des contrôles - Ensachage manuel des produits finis le cas échéant 	<p>C3.2 Assurer le conditionnement en sacs des produits finis en utilisant les bons formats de sacs selon les demandes des clients et en s'assurant de leur bon remplissage (poids, qualité, etc...) afin de préparer les produits à l'expédition.</p>	<p>Observation au poste</p> <p>Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs au conditionnement et chargement des produits finis). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation.</p> <p><i>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat</i></p> <p><i>Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel</i></p> <p><i>Évaluateur : tuteur</i></p>	<p>Les produits en sacs sont correctement conditionnés</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les sacs de conditionnement sélectionnés sont adaptés à la demande du client - Les réglages des machines de conditionnement permettent de remplir les sacs de produits finis selon les critères du client (quantité, type de farine...) - Un suivi du bon fonctionnement du process de conditionnement est réalisé : exemples : le débit des doseuses, dispositif de fermeture des sacs, système d'impression... - Les produits finis conditionnés en sacs sont contrôlés : le sac est bien fermé, étiqueté et respecte le poids attendu
<p>A3.3 Chargement en sacs de produits finis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lecture du plan des tournées - Lecture du plan de chargement - Chargement des produits finis (palettes/sacs) - Utilisation du matériel adapté pour charger les camions : transpalette électrique, chariot porte-sac, chariot élévateur, transporteur à sac... 	<p>C3.3 Assurer le chargement en sacs des produits finis en utilisant les outils et équipements à disposition tout en respectant le plan des tournées afin d'être en conformité avec le bon de livraison.</p>	<p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury</p>	<p>Le chargement en sacs des produits finis est correctement réalisé</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan des tournées est respecté - Le plan de chargement est respecté - Le candidat veille à l'application des procédures liées au chargement - Les contraintes liées au chargement sont identifiées : mise sur palette, consignes de rangement dans le camion. - Les moyens de manutention sélectionnés sont adaptés en fonction du type de marchandise à charger - Les sacs/palettes sont correctement disposés dans le camion : le poids est réparti, les

		<p>veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p><i>Durée : 15 minutes</i> <i>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation ou distanciel</i> <i>Évaluateur : jury d'évaluation</i></p>	<p>sacs/palettes sont disposés de telle manière qu'ils ne peuvent pas basculer et endommager la marchandise.</p>
<p>A3.4 Chargement en vrac des produits finis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lecture du plan des tournées - Lecture du plan de chargement - Utilisation du matériel adapté lors du chargement en vrac - Contrôle des cuves du camion, vérification de la propreté des compartiments - Contrôle des documents de transport - Ouverture et fermeture des bouches de remplissage de la citerne ou des bâches déroulantes pour camion compartimentés nutrition animale - Mise en route du process de chargement - Vérification du bon écoulement des produits finis en vrac - Contrôle les poids à vide et après chargement - Prélèvement d'échantillon pour analyse et conservation en échantillothèque 	<p>C3.4 Assurer le chargement en vrac des produits finis dans les camions en utilisant les outils et équipements à disposition tout en respectant les procédures en vigueur dans l'entreprise afin d'expédier les commandes clients</p>		<p>Le chargement en vrac des produits finis est correctement réalisé</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan des tournées est respecté - Le plan de chargement est respecté - Les références et les quantités des marchandises sont vérifiées avant expédition - Les cuves du camion et les documents de transport sont contrôlés avant le chargement du produit fini - Les procédures liées au prélèvement et à la conservation des produits finis sont correctement réalisées : la méthodologie de prélèvement et les outils de l'entreprise sont utilisés.
<p>A3.5 Application des consignes et règles d'hygiène, sécurité, qualité, traçabilité</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des consignes de l'entreprise en matière de fonctionnement interne, hygiène, qualité et sécurité des conditions de travail - Respect des règles de sécurité et des procédures de consignation en vigueur : vigilance renforcée lors d'intervention sur les machines automatisées - Respect des normes de sécurité alimentaire (HACCP...) - Application des contrôles aux CCP (DPM, magnétique, bluteries...) - Prise en compte du Document Unique - Utilisation des EPI lors de la phase de conditionnement et chargement des produits : (exemples : chaussures, charlotte, bouchons d'oreilles, casque, etc.) - Utilisation des outils internes pour procéder à la traçabilité des matières premières 	<p>C3.5 : Appliquer les consignes, procédures et règles d'hygiène, de sécurité des biens et des personnes, de qualité et de traçabilité liées au conditionnement et chargement des produits finis.</p>		<p>Les consignes, procédures et règles de l'entreprise sont appliquées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise - Les consignes liées à la sécurité alimentaire sont connues et respectées (CCP) - Les consignes et procédures de conditionnement et de chargement des produits finis sont respectées - Les gestes et postures de conditionnement et de chargement des sacs sont correctement effectués et respectent les protocoles de sécurité - Les EPI indispensables à la phase de conditionnement et de chargement des produits finis sont utilisés - L'intégralité des informations relatives au conditionnement et au chargement des produits finis est enregistrée (n° de lot, quantité, poids, cellule d'origine ...) - Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité

<p>A3.6 Identification et analyse d'un dysfonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Application des consignes et procédures propres à la gestion des dysfonctionnements</i> - <i>Identification du dysfonctionnement et de sa source</i> - <i>Analyse de la cause : contrôle des équipements et du process de conditionnement et du chargement</i> - <i>Communication des incidents survenus aux autres membres de l'équipe</i> 	<p>C3.6 : Procéder à l'identification et à l'analyse d'un dysfonctionnement simple survenu lors de la phase de conditionnement et d'expédition des produits finis afin de proposer une solution (réglage, amélioration, intervention...) pour le résoudre.</p>		<p>Qualité de traitement d'un dysfonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement simple est identifié - L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée. - Les résultats du premier diagnostic sont communiqués au reste de l'équipe via un outil interne - Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus.
<p>A3.7 Maintenance préventive et nettoyage des équipements</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Identification et choix des produits d'entretien autorisés dans le secteur alimentaire.</i> - <i>Identification des matériels à utiliser pour les travaux d'entretien lors de la phase de conditionnement et d'expédition</i> - <i>Mise en œuvre d'un programme d'entretien et de vérification des installations et du matériel roulant (engins de manutention) en concertation avec le service entretien, le cas échéant.</i> - <i>Réalisation des actions de maintenance de premier niveau (graissage de pièces, démontage et remontage des pièces...)</i> 	<p>C3.7 : Réaliser la maintenance préventive et nettoyage des équipements et des installations utilisées lors de la phase de conditionnement et d'expédition en effectuant les travaux d'entretien courant et de nettoyage en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise pour maintenir leur bon état de fonctionnement.</p>		<p>Les équipements et les installations sont propres et en état de fonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et d'entretien sont connues et utilisées : Le candidat prend toutes les mesures nécessaires pour prévenir tout risque de contamination du produit - Les matériels à utiliser pour l'entretien des installations présentes lors de la phase de conditionnement et d'expédition des produits finis sont connus et maîtrisés. - Les réglages des équipements et des installations de la phase de conditionnement et d'expédition sont connus et maîtrisés - Les opérations d'entretien sont réalisées sur les installations et équipements présents sur la phase de conditionnement et d'expédition conformément aux programmes d'entretien mis en œuvre dans l'entreprise