



MINISTÈRE
DU TRAVAIL,
DU PLEIN EMPLOI
ET DE L'INSERTION

*Liberté
Égalité
Fraternité*

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur d'équipements agroalimentaires

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	1/38

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel	5
Contexte de l'examen du titre professionnel	5
Liste des activités	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	6
Fiche emploi type	7
Fiches activités types de l'emploi	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	13
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	31
Glossaire technique	32
Glossaire du REAC	35

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	3/38

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel « Conducteur d'équipements agroalimentaires » a été créé par arrêté du 14 décembre 2018, paru au Journal officiel du 21 décembre 2018.

Structuré en deux activités types, il est toujours adapté aux besoins du marché du travail.

Contexte de l'examen du titre professionnel

Les travaux de veille et l'analyse du travail ont permis de balayer le contexte des emplois dans l'agroalimentaire en termes d'attentes du marché, de technologies déployées et d'activités et compétences mobilisées.

L'étude s'est appuyée notamment sur les sources et analyses suivantes :

- veille dans la presse spécialisée ;
- enquête nationale sur les recrutements au sein du secteur alimentaire : Perspectives 2020 (Observia pour l'industrie agroalimentaire) ;
- Pôle-emploi et sites d'offres d'emploi : études qualitatives et quantitatives des offres sur les codes ROME et mots clés de référence. Analyse des taux de tension et étude du contenu des offres ;
- entretiens avec des professionnels du secteur ;
- enquête nationale par mailing auprès d'entreprises du secteur.

Il en ressort que les compétences définies dans le référentiel actuel du conducteur d'équipements agroalimentaires sont toujours en adéquation avec les besoins des entreprises. De même, les organisations et technologies déployées dans les unités de production du secteur, ne connaissent pas de changements pouvant impacter le métier à ce niveau de qualification.

L'utilisation de robots ou cobots, a été intégrée au référentiel. Ainsi, certains intitulés d'activités et de compétences ont évolué dans ce sens.

L'utilisation des outils numériques, l'actualisation des compétences transversales au regard du nouveau référentiel et les situations de handicap dans l'environnement professionnel, ont été prises en compte dans le cadre de cette révision.

Liste des activités

Ancien TP : Conducteur d'équipements agroalimentaires

Activités :

- Préparer une production dans un contexte agroalimentaire
- Conduire un équipement agroalimentaire

Nouveau TP : Conducteur d'équipements agroalimentaires

Activités :

- Préparer et lancer une production agroalimentaire robotisée ou non
- Conduire un équipement agroalimentaire équipé ou non de robots

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	5/38

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Préparer et lancer une production agroalimentaire robotisée ou non	1	Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires
		2	Préparer un équipement agroalimentaire
		3	Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire
		4	Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire
2	Conduire un équipement agroalimentaire équipé ou non de robots	5	Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non
		6	Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire
		7	Réaliser la maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire
		8	Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire
		9	Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	6/38

FICHE EMPLOI TYPE

Conducteur d'équipements agroalimentaires

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Le conducteur d'équipements agroalimentaires réalise, une ou plusieurs étapes du procédé de fabrication des produits agroalimentaires, dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement, des procédures et modes opératoires, en vigueur dans l'entreprise.

Les secteurs concernés sont la préparation, la fabrication ou le conditionnement des produits. Le processus de production peut être continu ou discontinu.

Le conducteur réalise le plus souvent :

- la préparation sur des machines de déconditionnement, remise en température et éventuellement mélange ;
- la fabrication sur des équipements de convoyage, d'assemblage, de découpe, de formage, de cuisson, de réfrigération/surgélation ;
- le conditionnement sur des machines d'ensachage, de thermoformage, d'operculage, d'embouteillage.

Sur des lignes fortement automatisées, comme l'embouteillage, ou équipées de robots ou de cobots, il peut conduire tout ou partie des équipements. Les moyens de production mis en œuvre intègrent généralement plusieurs types de technologies : mécanique, électrique, pneumatique, automatisme, robotique et informatique industrielle mais rarement hydraulique.

Le conducteur d'équipements agroalimentaires travaille seul ou en équipe, au rythme d'horaires postés, par roulement ou fixe, au sein d'ateliers de production dans des entreprises de taille et d'organisation variables. Dans ce cadre, il peut être amené à côtoyer des personnes en situation de handicap. Encadré par son responsable, à qui il rend compte, sa responsabilité consiste à appliquer strictement les consignes, les règles, les procédures et les modes opératoires.

La tenue de l'emploi nécessite de la concentration, de l'anticipation et de la réactivité, afin de satisfaire aux exigences de sécurité, de qualité et de productivité.

Le poste de travail est le plus souvent statique (station debout ou assise) avec des déplacements autour de l'installation et quelques fois vers les zones de stockage.

L'utilisation d'ordinateurs, et d'écrans tactiles de machines, est maintenant courante.

Le port d'équipements de protection individuelle et d'hygiène de type vêtements de travail est obligatoire. Le conducteur applique les bonnes pratiques d'hygiène définies par l'entreprise. Une hygiène corporelle individuelle est requise.

Une attention particulière est apportée au contrôle qui peut être biologique, physique et chimique.

Aucune habilitation technique particulière n'est requise. Toutefois, dans certaines entreprises :

- le poste requiert parfois la conduite d'engins de manutention de type gerbeur, palan ou chariot élévateur. Une certification de type CACES (recommandation R389 Catégories 1 et 3) est appréciée pour la tenue de l'emploi dans les secteurs de la préparation avec l'approvisionnement des matières (denrées, films, palettes, etc.) ;
- les habilitations électriques pour non-électricien telles que BS, BE manœuvre sont fortement conseillées à cause de l'ambiance souvent humide du lieu de production.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

l'agroalimentaire, le travail temporaire et dans une certaine mesure la pharmacie et la cosmétique.

Sous le terme agroalimentaire sont rassemblés les huit filières que sont l'industrie laitière, l'industrie de la viande, la fabrication d'huiles, de corps gras et de margarines, la fabrication de produits à base de céréales, la fabrication de conserves et surgelés, l'industrie sucrière, la fabrication de boissons et alcools et la fabrication de produits alimentaires divers.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	7/38

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Conducteur de machines (avec quelques fois précisé, pour les machines standard, le type de machine comme « conducteur pétrin », « conducteur thermoformeuse », « conducteur flow pack »)

Conducteur d'équipements automatisés

Conducteur de process

Préparateur

Conducteur de machines de conditionnement

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Pour information, certification similaire sans équivalence reconnue au Journal officiel :
CAPA Opérateur en industries agroalimentaires

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Préparer et lancer une production agroalimentaire robotisée ou non

Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires

Préparer un équipement agroalimentaire

Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire

Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire

2. Conduire un équipement agroalimentaire équipé ou non de robots

Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non

Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire

Réaliser la maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire

Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire

Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire

Compétences transversales de l'emploi

Travailler et coopérer au sein d'un collectif

Organiser ses actions

Respecter des règles et des procédures

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)

Convention(s) : Sans objet

Code(s) NSF :

221--Agro-alimentaire, alimentation, cuisine (niv100)

221u--Conduite d'installations des industries agro-alimentaires et de machines de conditionnement

Fiche(s) Rome de rattachement

H3303 Préparation de matières et produits industriels (broyage, mélange, ...)

H2102 Conduite d'équipement de production alimentaire

H3301 Conduite d'équipement de conditionnement

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	8/38

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Préparer et lancer une production agroalimentaire robotisée ou non

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'un planning de fabrication, des spécifications du produit à réaliser, des procédures et des modes opératoires établis, le conducteur d'équipements agroalimentaires réalise l'ensemble des opérations liées à la préparation de la production dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

A la prise du poste, le conducteur s'équipe avec les vêtements de travail et les protections individuelles et d'hygiène préconisées, et spécifiques à sa zone de travail, puis il rentre en zone de production. Dans le cas où cette dernière est équipée d'un sas d'hygiène, il applique les prescriptions de nettoyage et de désinfection. Dans tous les cas, il respecte les circuits de déplacements définis par l'entreprise.

Il prend connaissance du programme de production et des consignes auprès de son responsable hiérarchique. Il vérifie la présence à son poste de travail, de l'ensemble des documents indispensables. Il identifie, à partir du dossier de fabrication et des fiches produits, les caractéristiques de la production à réaliser, les étapes du process et les points d'attention particuliers. Il s'assure de la propreté de son poste de travail et de son matériel. Il vérifie l'état et le fonctionnement des protections et des sécurités des machines. Il vérifie que le matériel de contrôle soit présent et opérationnel. Il communique avec ses collègues.

En préparation de la production, le conducteur approvisionne, ou fait approvisionner, les quantités nécessaires de matières, d'ingrédients, de contenants et de consommables. Il en vérifie les références et effectue le tri des déchets d'emballage, en toute sécurité et en appliquant les règles des gestes et postures au travail.

Il effectue le contrôle des approvisionnements selon les procédures en vigueur et en cas de non-conformité, met en place le balisage de la zone et le blocage des palettes.

Pour tous problèmes ou incidents, il alerte son responsable hiérarchique en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic.

Le conducteur peut être amené à effectuer le changement de format, le montage et le démontage des outillages tels que les conformateurs ensacheur et les godets de pesage. Il appelle les programmes machines et robots correspondant à la série à produire et rentre les paramètres de fabrication à l'aide de l'interface Homme-Machine de l'équipement.

Il enregistre les résultats sur les documents de suivi de production et de traçabilité, la plupart du temps informatisés.

Particularités du poste :

en cas de changement de zone de travail, il applique les procédures d'entrée et de sortie de zone, autant de fois que cela est nécessaire.

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte de son activité et des problèmes rencontrés, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit ;
- le personnel du service qualité pour le respect des bonnes pratiques d'hygiène, le suivi des contrôles qualité des productions, le traitement des produits non conformes ;
- les conducteurs des équipes précédente et suivante pour recevoir et transmettre, le cas échéant, des consignes lors du changement de poste ;
- les techniciens du service maintenance ;
- les approvisionneurs, ou caristes, pour l'évacuation des produits finis et pour les approvisionnements des matières, ingrédients, contenants et consommables prévus pour le programme de production.

Le conducteur de machines de plasturgie peut être amené à côtoyer des personnes en situation de handicap.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	9/38

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires
Préparer un équipement agroalimentaire
Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire
Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire

Compétences transversales de l'activité type

Travailler et coopérer au sein d'un collectif
Organiser ses actions
Respecter des règles et des procédures

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	10/38

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Conduire un équipement agroalimentaire équipé ou non de robots

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'un planning de fabrication, des recettes du produit, ou du conditionnement à réaliser, des procédures et des modes opératoires établis, le conducteur d'équipements agroalimentaires réalise une ou plusieurs étapes de fabrication, ou de conditionnement. Il respecte la qualité, la quantité, la cadence de production, ainsi que les bonnes pratiques d'hygiène, les règles relatives aux gestes et postures au travail, les règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Le conducteur démarre la production selon le mode opératoire défini, en étant attentif à d'éventuels dysfonctionnements.

Il alimente les machines en matières, ingrédients, contenants et consommables, après avoir vérifié les références des approvisionnements reçus au poste de travail.

Il fabrique quelques produits et dans la limite de ses compétences, procède aux réglages et aux ajustements nécessaires en fonction des défauts rencontrés.

Il réalise les opérations de fabrication et peut corriger des aléas de fonctionnement. Il surveille en permanence le fonctionnement des machines et des robots. En cas d'arrêt, il relance l'équipement de production.

Il surveille les paramètres du process de fabrication à l'aide des indications des différents capteurs. En cas de dérive, il recherche la cause du dysfonctionnement et dans la limite de ses compétences, effectue les réglages correctifs.

Il s'assure de la qualité des productions, en contrôlant des caractéristiques telles que le poids, la couleur, l'onctuosité, la viscosité, la saveur, le pH, la température en surface et à cœur, le nombre de produits par sachet, l'absence de corps étrangers. Pour la qualité des emballages, il contrôle la soudure des films, l'étanchéité des sachets, le taux des différents gaz conservateurs et réalise la traçabilité des produits finis et des encours. Il isole les produits non conformes et en cas de doute, il alerte son responsable hiérarchique ou à un technicien du service contrôle qualité, pour décision.

Il enregistre les résultats sur les documents de suivi de production, la plupart du temps informatisés.

Il fait évacuer les produits finis.

En cas de dérive ou d'incident pendant le process, il alerte son responsable hiérarchique en lui indiquant les circonstances du problème et les éléments de nature à faciliter le diagnostic.

En cas de fonctionnement de l'équipement en mode dégradé, il conduit les moyens de production selon la procédure et surveille les points particuliers spécifiés.

Il réalise les opérations de maintenance de premier niveau de l'équipement de production selon l'échéancier prévu. En cas de panne ou d'aléas, il participe au diagnostic de maintenance. Il est en appui des techniciens qui assurent les opérations de maintenance de niveau supérieur et les réglages complexes sur l'équipement de production.

Il assure le tri des déchets afin de permettre leur collecte et leur valorisation.

Il maintient le rangement et la propreté de son poste de travail.

En fin de production ou de poste, il applique le plan de nettoyage et de désinfection prévu par l'entreprise, range et protège les matières, ingrédients, contenants et consommables, inutilisés.

Il transmet à l'équipe suivante les éléments significatifs de la production en cours.

Il ressort de sa zone en appliquant les procédures de changement de zone définies par l'entreprise.

Il participe à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles.

Seul ou dans une équipe, le conducteur travaille sous l'autorité de son responsable hiérarchique.

Particularités du poste :

en cas de changement de zone de travail, il applique les procédures d'entrée et de sortie de zone, autant de fois que cela est nécessaire.

Le conducteur est sensible au risque de contamination croisée, en particulier lors des changements de production.

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, de

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	11/38

son activité et des problèmes rencontrés ;

- le personnel du service qualité pour le respect des bonnes pratiques d'hygiène, le suivi des contrôles qualité des productions, le traitement des produits non conformes ;
- les conducteurs des équipes précédente et suivante pour recevoir et transmettre, le cas échéant, des consignes lors du changement de poste ;
- les conducteurs en amont et en aval de sa zone ;
- les techniciens du service maintenance ;
- les approvisionneurs, ou caristes, pour l'évacuation des produits finis et pour les approvisionnements des matières, ingrédients, contenants et consommables prévus pour le programme de production ;
- les membres des groupes de travail d'amélioration.

Le conducteur de machines de plasturgie peut être amené à côtoyer des personnes en situation de handicap.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non

Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire

Réaliser la maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire

Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire

Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire

Compétences transversales de l'activité type

Travailler et coopérer au sein d'un collectif

Organiser ses actions

Respecter des règles et des procédures

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	12/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A la prise de poste, s'équiper en fonction de la zone de travail, puis passer le sas d'hygiène pour le nettoyage et la désinfection (mains, bottes, etc.).

A partir du guide des bonnes pratiques d'hygiène de l'entreprise, appliquer en toute circonstance, les règles de sécurité en termes de port de bijoux, maquillage et introduction d'objet en zone de production comme un stylo par exemple, et s'assurer de sa bonne santé et de son hygiène corporelle.

Appliquer les procédures de changement de zone lors des déplacements.

Pendant la production, respecter les règles liées à la récupération d'objets et matières tombés au sol.

Enfin, se protéger des dangers microbiologiques, physiques (corps étrangers), allergènes et chimiques.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien et en permanence, tout au long du process de production.

Critères de performance

Le guide des bonnes pratiques d'hygiène de l'entreprise est respecté.

Le principe de « la marche en avant » des produits est respecté.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Appliquer les consignes du guide des bonnes pratiques d'hygiène

S'équiper des protections individuelles

Appliquer le principe de « la marche en avant » des produits fabriqués

Anticiper les besoins en équipements individuels

Prioriser et ordonner ses actions

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Prendre en compte des informations transmises

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

Travailler en équipe

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise

Connaissance de l'environnement industriel en agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur

Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE

Connaissance des différents équipements de protection individuelle et d'hygiène et de leur utilisation

Connaissance de la réglementation hygiénique des produits alimentaires et de la notion de produit sûr

Connaissance des bonnes pratiques d'hygiène de l'entreprise

Connaissance du principe de « la marche en avant » des produits fabriqués

Connaissance des dangers en matière de sécurité alimentaire : biologiques, physiques et chimiques

Connaissance des sources, des modes de contamination et de développement des micro-organismes

Connaissance des notions de dates de péremption des produits, telles que la DLC, la DDM

Connaissance de la chaîne du froid

Connaissance des différents types de zones de travail : bas risque, haut risque, zone ultra propre

Connaissance de la démarche HACCP

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	13/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Préparer un équipement agroalimentaire

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux procédures et règles HSE, ainsi qu'à la démarche HACCP, à partir du planning de fabrication et des spécifications du produit à réaliser, préparer le poste de travail, installer et raccorder les équipements périphériques, afin de procéder au démarrage de la fabrication.

Renseigner les documents de suivi de production via un terminal d'ordinateur ou une tablette.

Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Elle est mise en œuvre au début de la production au poste de travail et sous la responsabilité de l'encadrant. Elle s'exerce généralement seul mais un cariste peut être nécessaire pour certaines manutentions. Lors de la manipulation des formats, des équipements de protection individuelle spécifiques tels que des gants anti-coupure ou des gants anti-chaaleur, peuvent être nécessaires.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les documents de production sont récupérés et pris en compte dans leur intégralité.

Le poste de travail est préparé selon les instructions.

Les équipements périphériques sont vérifiés, montés et raccordés conformément aux spécifications et aux procédures.

Les conditions de la sécurité alimentaire formalisées dans la démarche HACCP, sont respectées.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Récupérer et exploiter un document de production, un planning de fabrication

Identifier les caractéristiques de la production à réaliser, les étapes du process et les points critiques des opérations de fabrication

S'équiper des protections individuelles

Mettre en œuvre les instruments de contrôle de précision tels que balance, sonde de température selon les préconisations

Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

Mettre en place un équipement périphérique de production selon les consignes ou procédures

Raccorder une machine et un outillage à une énergie et la mettre en fonctionnement

Contrôler l'état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Contrôler l'efficacité d'un raccordement d'énergie

Nettoyer et ranger un poste de travail

Appliquer la procédure définie en cas d'incident de fabrication

Installer et régler des éléments machine tels que des jeux de coupe, des grilles, des hélices

Enregistrer les données dans la GPAO

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	15/38

S'organiser dans son espace de travail
Prioriser et ordonner ses actions
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance de l'environnement industriel agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur
Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance des différents équipements de protection individuelle et d'hygiène et de leur utilisation
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance des différents documents composant un dossier de production
Connaissance de base de la lecture d'un schéma d'implantation
Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production
Connaissance des principaux organes des moyens de production
Connaissance des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance des types de circuits et des raccords d'énergie
Connaissance de la composition des outillages courant
Connaissance des différentes méthodes de traitement et de conservation telles que la pasteurisation, la congélation, la stérilisation
Connaissance de base des technologies suivantes : automatisme, électricité, mécanique, pneumatique
Connaître l'utilisation des pompes, des transferts pneumatiques, des vis sans fin et des échangeurs calorifiques
Connaissance de base des différents temps de fabrication
Connaissance de l'utilisation des produits d'entretien spécifiques à l'agroalimentaire
Connaissance des différentes méthodes d'amélioration de la production
Connaissance de la démarche HACCP
Connaissance du tri sélectif et du circuit de revalorisation des déchets
Connaissance de base de la relation client fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	16/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux procédures, modes opératoires et règles HSE, à partir du planning de fabrication et des spécifications du produit à réaliser, approvisionner les matières, ingrédients, contenants et consommables, afin de les avoir en intégralité au poste de travail. Vérifier leur conformité et procéder à leur stockage dans les conditions prévues en appliquant les mesures de protection aux risques de contamination croisés et en respectant les modalités de manipulation des allergènes.

Renseigner les documents de suivi de production.

Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Elle est mise en œuvre au début de la production au poste de travail et sous la responsabilité de l'encadrant.

Elle s'exerce généralement seul, un cariste pouvant être nécessaire pour certaines manutentions.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les approvisionnements de matières, ingrédients, consommables et contenants sont anticipés.

Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport aux spécifications.

Les conditions de stockage des ingrédients et consommables au poste de travail sont respectées.

Les risques de contamination croisés sont identifiés et les mesures de protection, appliquées.

Les modalités de manipulation des allergènes sont respectées.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Récupérer et exploiter un document de production, un planning de fabrication

S'équiper des protections individuelles

Identifier les caractéristiques de la production à réaliser, les étapes du process et les points critiques des opérations de fabrication

Calculer des pourcentages sur les quantités en litre ou en kilo par rapport aux fiches de recettes

Rédiger un bon d'approvisionnement

S'assurer de la traçabilité interne des produits, ingrédients et semi-finis

Approvisionner les matières, les ingrédients, les contenants et les consommables utiles à la production

S'assurer de la présence et du bon fonctionnement du petit outillage et du matériel de pesée

Vérifier et contrôler la référence d'un composant ou d'une matière

Réaliser des contrôles physicochimiques, organoleptiques

Vérifier la date d'utilisation des produits

Vérifier la date de validité de l'étalonnage des moyens de pesée

Transvider les cuves par pompage ou par gravité

Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

Nettoyer et ranger un poste de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	17/38

Appliquer la procédure définie en cas d'incident de fabrication

S'organiser dans son espace de travail

Prioriser et ordonner des actions

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

Travailler en équipe

Prendre en compte des informations transmises

S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise

Connaissance de l'environnement industriel agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur

Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE

Connaissance des notions de date de péremption des produits telles que la DLC, la DDM

Connaissance des différents équipements de protection individuelle et d'hygiène et de leur utilisation

Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail

Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités

Connaissance des différents documents composant un dossier de production

Connaissance des spécifications liées aux différents secteurs de l'entreprise tels que la préparation, la fabrication et le conditionnement

Connaissance des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité

Connaissance de base sur la lecture d'un schéma d'implantation

Connaissance de base de la relation client-fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	18/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux règles HSE et à partir du planning de fabrication, des spécifications du produit à réaliser, des procédures et modes opératoires de mise en route et d'arrêt de l'installation et des instructions données par son responsable hiérarchique, réaliser les opérations nécessaires au réglage, au démarrage et à l'arrêt de l'équipement agroalimentaire. Vérifier la présence et le fonctionnement des protections et des sécurités. Charger les programmes des machines, des robots ou cobots, afin de procéder au démarrage de la fabrication.

En fin de production, participer de la même manière au démontage et au rangement des moyens de production. Puis, transmettre à l'équipe suivante les éléments de la production en cours ainsi que les faits marquants, oralement ou par écrit.

Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Pour les montages et démontages nécessitant des moyens de manutention conséquents, le conducteur fait appel à un collègue ou à un autre service de l'entreprise.

Pendant cette phase, le conducteur de machines est très vigilant à la sécurité des personnes dans la zone de travail.

Lors du montage et du démontage des formats, le conducteur utilise les produits de nettoyage, de graissage et d'entretien spécifiques au secteur agroalimentaire.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les protections et les sécurités de l'équipement de production sont vérifiées.

L'équipement de production est paramétré selon les spécifications et conformément au dossier technique.

Les différents éléments de l'équipement sont mis en route et arrêtés selon les instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Le passage des consignes à l'équipe suivante est complet.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Récupérer et exploiter un document de production

S'équiper des protections individuelles

Contrôler l'état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage et contrôler le couple de vissage

Monter et raccorder en énergie une plaque de préhension

Manipuler le pupitre de commande d'une machine

Charger un programme de fabrication sur un terminal de machine

Rentrer des paramètres de fabrication dans le logiciel de l'équipement

Afficher un débit, une température et une pression sur un équipement de production

Aligner des capteurs de niveau, de température, de position, capacitif, et les fixer mécaniquement

Effectuer un changement de formats

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	19/38

Configurer un équipement dans une position définie
Ranger et nettoyer les formats
Appliquer la procédure définie en cas d'incident de fabrication
Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

S'organiser dans son espace de travail
Prioriser et ordonner des actions
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance de l'environnement industriel en agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE
Connaissance des différents équipements de protection individuelle et d'hygiène et de leur utilisation
Connaissance des différents documents composant un dossier de production
Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production
Connaissance des principaux organes des moyens de production
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production
Connaissance du pupitre de commande des moyens de production
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance des types de circuits et de raccords d'énergie
Connaissance de base des technologies suivantes : automatisme, électricité, mécanique et pneumatique
Connaissance de l'outillage courant de la machine
Connaissance de base des robots/cobots
Connaissance de base des différents temps de production et de leurs indicateurs
Connaissance du fonctionnement des appareils de mesure de température, de pression et de débit
Connaissance des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation
Connaissance de la méthode de changement rapide d'outillage : « SMED »
Connaissance de base de la relation client-fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	20/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux consignes et règles HSE et à partir du planning de fabrication, des spécifications du produit à réaliser, des procédures et modes opératoires et des consignes données par son responsable hiérarchique, réaliser les opérations de production prescrites en se coordonnant avec les postes de travail amont et aval. Tout au long de la fabrication, suivre le programme établi en vérifiant la conformité des paramètres du process et en détectant les signes de dysfonctionnement.
Assurer la traçabilité et le stockage des produits finis selon les instructions.
Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.
Elle s'exerce seul ou en équipe, sous la responsabilité de l'encadrant. Dans tous les cas, le conducteur adapte sa cadence à celles des postes de travail amont et aval.

Critères de performance

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.
Le programme de production est respecté en fonctionnement stabilisé.
La valeur des paramètres du process de production est conforme aux spécifications.
Le conducteur se coordonne avec les postes amont et aval.
La traçabilité et le stockage des produits finis sont conformes aux instructions.
Les signes de dysfonctionnement comme les vibrations, les bruits, la chaleur, l'odeur, les témoin lumineux, sont détectés.
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables.
Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE
Récupérer et exploiter un document de production, un planning de fabrication
S'équiper des protections individuelles
Identifier et conditionner un produit
Manipuler le pupitre de commande d'une machine
Mettre en œuvre les différents modes de fonctionnement d'une machine
Surveiller les paramètres de la machine
Appliquer la procédure définie en cas d'incident de fabrication
Appliquer les règles de gestes et postures au travail
Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette
Identifier des signes de dysfonctionnement : vibrations, bruit, chaleur, odeur, témoin lumineux, etc.

S'organiser dans son espace de travail
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	21/38

Prendre en compte des informations transmises

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance de l'environnement industriel en agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur
Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE
Connaissance des différents équipements de protection individuelle et d'hygiène et de leur utilisation
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production
Connaissance des principaux organes des moyens de production
Connaissance de base des robots/cobots
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production
Connaissance des différents documents composant un dossier de production
Connaissance de base des différents temps de fabrication
Connaissance des différentes méthodes de traitement et de conservation telles que la pasteurisation, la congélation, la stérilisation
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance du fonctionnement des appareils de mesure de température, de pression et de débit
Connaissance de base des technologies : automatisme, électricité, mécanique et pneumatique
Connaissance de la composition des outillages courants
Connaissance des premiers secours et des mesures conservatoires en cas d'accident
Connaissance de base de la relation client-fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	22/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux procédures, modes opératoires et règles HSE et à l'aide des fiches qualité contenues dans le dossier technique des pièces à produire, effectuer des prélèvements en suivant le nombre et la fréquence prévus, réaliser les opérations de contrôle et vérifier leur conformité en utilisant les moyens de mesure dédiés, dont la date de l'étalonnage a été vérifiée. Reporter le résultat du contrôle sur le document de suivi de la qualité. Pour les produits non conformes, suivre la procédure qualité spécifique et en cas de doute faire appel à son responsable hiérarchique ou à un technicien du service contrôle qualité, pour décision.

Un fois le contrôle terminé, nettoyer et ranger les outils de mesure.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Elle s'exerce seul sous la responsabilité de l'encadrant, le plus souvent à un poste dont l'environnement est spécifique au contrôle qualité.

Le mode opératoire de contrôle, la fréquence de prélèvements, la nature des moyens de contrôle sont définis et détaillés dans les fiches qualité des spécifications produit.

Les critères de contrôle peuvent être liés au produit tels que le poids, l'aspect, la couleur, la texture et la viscosité, mais ils peuvent aussi concerner l'emballage comme la forme, l'aspect extérieur, la qualité de l'impression, l'identification du produit, l'étanchéité et le taux de gaz conservateur.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de contrôle préconisés dans les spécifications.

Les outils de contrôle sont préparés, nettoyés et utilisés conformément aux instructions.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer un mode opératoire de contrôle, une procédure de non-conformité

Récupérer et exploiter un document de contrôle

Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Effectuer un prélèvement d'échantillon selon une fréquence préconisée

Suivre les instructions d'utilisation d'un moyen de contrôle agroalimentaire

Effectuer une pesée à l'aide d'une balance

Situer la valeur d'une mesure dans un intervalle de tolérance

Effectuer un contrôle visuel à l'aide d'une pièce témoin

Calculer une moyenne, une étendue, un pourcentage

Appliquer la réglementation du contrôle pondéral des produits emballés

Renseigner un résultat sur un document de suivi qualité, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

Nettoyer et ranger un poste de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	23/38

S'organiser dans son espace de contrôle
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Prendre en compte des informations transmises

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance de l'environnement industriel agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur
Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE
Connaissance des procédures, des documents qualité et des spécifications produits dans l'industrie agroalimentaire
Connaissance du principe de traçabilité du produit
Connaissance des instruments de contrôle usuels en agroalimentaire
Connaissance des notions élémentaires de statistique
Connaissance de base sur l'étalonnage des moyens de contrôle
Connaissance de la réglementation du contrôle pondéral des produits emballés
Connaissance de base de la relation client-fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	24/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Réaliser la maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux procédures, modes opératoires et règles HSE et à partir des dossiers techniques, du planning d'intervention et dans la limite des autorisations et habilitations requises, procéder à la vérification des niveaux et au remplacement des pièces d'usure telles que les glissières en téflon, les joints, les têtes d'impression. Une fois les opérations réalisées, nettoyer, ranger l'espace de travail et renseigner les documents de suivi.

Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Elle s'exerce dans l'atelier sur tout ou partie des outillages et des moyens de production, en respectant le planning établi par le service maintenance.

Les modes opératoires d'intervention sur les moyens de production sont consultables au poste de travail.

Le conducteur réalise, sous la responsabilité de l'encadrant, l'opération de maintenance en appliquant le mode opératoire prescrit. Selon les opérations à réaliser, il se fait aider par un collègue ou par un agent du service maintenance.

L'intervention peut être réalisée lors d'un changement de fabrication, d'une panne de machine, à l'arrêt complet de l'équipement, ou encore dans le cadre d'une maintenance plus complète en fin de période.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les informations contenues dans le dossier de maintenance sont exploitées.

Les opérations de maintenance sont effectuées dans leur intégralité et dans le temps imparti, en respectant la fréquence définie.

Le poste de travail est nettoyé et rangé.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Récupérer et exploiter un document de maintenance

S'équiper des protections individuelles

Réaliser l'intervention selon le planning établi par les services de maintenance, production ou par le fabricant de la machine

Mettre en œuvre les différents modes de fonctionnement d'une machine

Positionner l'équipement dans la configuration préconisée

Vérifier la valeur des indications d'énergie, de pression, de niveau, de température, par rapport à une référence

Lubrifier un élément mécanique

Nettoyer les différents types de pièces des machines et des outillages

Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine

Renseigner un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur une tablette

Nettoyer et ranger un poste de travail

Appliquer la procédure définie en cas d'incident de fabrication

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	25/38

S'organiser dans son espace de travail
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance de l'environnement industriel agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur
Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE
Connaissance des différents équipements de protection individuelle et d'hygiène et de leur utilisation
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance des systèmes de sécurité des moyens de production
Connaissance des principaux organes des moyens de production
Connaissance du pupitre de commande d'une machine
Connaissance de l'organisation d'un service maintenance
Connaissance des différents types de maintenance et des niveaux d'intervention associés
Connaissance des documents d'intervention de maintenance
Connaissance des différents outils d'intervention, de leur utilisation et de leurs dangers
Connaissance des produits agroalimentaires de nettoyage industriel, de leur manipulation et de leurs risques
Connaissance des technologies : automatisme, électricité, mécanique et pneumatique
Connaissance de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, de pression et de débit
Connaissance de base de la relation client-fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	26/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'une procédure définissant les phases de nettoyage et de désinfection, les données à respecter comme la nature des produits, le dosage, les conditions d'emploi, les techniques d'application, le temps de contact, et à l'aide des matériels et produits fournis par l'entreprise, réaliser l'ensemble des actions de rangement, de nettoyage et de désinfection de l'équipement et de la zone de travail, afin de contribuer à la sécurité alimentaire des produits fabriqués.

Dans le cas d'un nettoyage en place, lancer la séquence de nettoyage automatique.

Une fois les opérations de rangement, nettoyage et désinfection réalisées, contrôler le résultat.

Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie rencontrée.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des bonnes pratiques d'hygiène, des règles relatives aux gestes et postures au travail, des règles de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

Elle s'exerce sur l'ensemble des outillages et des moyens de production de l'atelier, à chaque changement de production ou à tout autre moment le nécessitant.

Le plan de nettoyage et de désinfection est présent au poste de travail.

Le conducteur réalise seul ou en équipe, sous la responsabilité de l'encadrant, l'opération de nettoyage et de désinfection en appliquant le mode opératoire prescrit.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Le plan de nettoyage et de désinfection est respecté.

L'efficacité des opérations de nettoyage et de désinfection est contrôlée.

Les opérations de nettoyage et de désinfection sont effectuées dans le temps imparti.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est signalé au responsable hiérarchique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, l'ensemble des règles HSE

Appliquer un plan de nettoyage et de désinfection

S'équiper d'une tenue de nettoyage

Manipuler les produits de nettoyage et de désinfection

Mettre en œuvre les techniques de nettoyage et de désinfection prescrites

Doser un produit

Mettre en œuvre les outils de nettoyage comme une raclette ou un jet d'eau

Mettre en fonctionnement des machines de nettoyage

Surveiller les paramètres des machines de nettoyage tels que niveaux, pression, température

Démonter certaines pièces de l'équipement

Contrôler l'efficacité des opérations de nettoyage

Vérifier le pH des eaux de rinçage

Effectuer une opération de nettoyage en place (NEP)

S'organiser dans son espace de travail

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	27/38

Travailler en équipe
S'adapter à différents types de situation

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance de l'environnement industriel agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur
Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE
Connaissance des différents équipements de protection individuelle de nettoyage
Connaissance des matériels de nettoyage, de désinfection et de leur utilisation
Connaissance des types de produits de nettoyage et de désinfection, de leur utilisation et de leurs risques
Connaissance des différentes phases d'intervention telles que rinçage, nettoyage, séchage
Connaissance des différentes méthodes de nettoyage et de désinfection, telles que manuelle, basse pression, avec canon à mousse
Connaissance des différentes méthodes de contrôle de l'efficacité des traitements
Connaissance des dangers en matière de sécurité alimentaire
Connaissance de la méthode des 5S
Connaissance de la démarche HACCP
Connaissance du principe du nettoyage en place (NEP)
Connaissance des principes du TACT

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	28/38

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 9

Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des pratiques quotidiennes et des dysfonctionnements repérés au poste de travail, décrire les anomalies et émettre des pistes de solution. En s'appuyant sur ces observations du terrain, participer aux échanges et réflexions contribuant à l'élaboration des améliorations techniques et organisationnelles.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les sujets d'amélioration concernent essentiellement l'environnement du conducteur d'équipements, c'est à dire, le poste de travail et les équipements de production. Ces sujets peuvent porter sur l'ergonomie du poste, les situations de handicap, la manutention, la sécurité, la gestion des déchets, la qualité, l'efficacité, les flux matières et composants, l'utilisation des ressources telles que l'eau et l'électricité.

Cette compétence s'exerce dans le cadre d'un groupe de travail. Le conducteur participe, sur proposition de son responsable hiérarchique, aux échanges et recherches sur des pistes d'améliorations. Il intervient oralement mais certaines étapes du processus peuvent nécessiter une formalisation par écrit.

Critères de performance

Les dysfonctionnements sont repérés et décrits.
Les observations sont formulées.
Les propositions de solutions sont émises.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Formuler une idée oralement ou par écrit
Analyser et exploiter les documents de suivi de production
Proposer une amélioration pour la production
Prendre en compte des données économiques de production

Lister et ordonner des actions

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
Echanger avec différents interlocuteurs
Prendre en compte les situations de handicap au poste de travail

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance de l'environnement industriel agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur
Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE
Connaissance des bases de l'ergonomie et de l'organisation du travail
Connaissance des différents outils d'analyse les plus utilisés : Pareto, Brainstorming, QQQCCP
Connaissance de base des éléments de calcul d'un coût de production
Connaissance des différentes méthodes d'amélioration de la performance telles que le 5S, le SMED, le Kaizen, le Lean
Connaissance des différents indicateurs usuels de production
Connaissance de base de la structure d'un compte-rendu et d'un plan d'actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	29/38

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Travailler et coopérer au sein d'un collectif

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'un équipement de production, échanger et se coordonner avec des services techniques tiers ou avec des membres de son équipe.

Afin de contribuer au bon fonctionnement de la production, communiquer avec ses collègues à chaque prise de poste et tout au long du processus de fabrication.

Dans le cadre d'un groupe de travail, participer, sur proposition de son responsable hiérarchique, aux échanges et recherches sur des pistes d'améliorations.

Critères de performance

Le conducteur se coordonne avec les postes amont et aval.

Le passage des consignes à l'équipe suivante est complet.

Les dysfonctionnements sont repérés et décrits.

Les observations sont formulées.

Organiser ses actions

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'un équipement de production, le plus souvent automatisée et équipée de robots ou cobots, préparer et prioriser les opérations nécessaires au respect du plan de production.

Pour toute action à effectuer, prendre en compte les prescriptions des modes opératoires contenus dans les dossiers de fabrication ou de mise en œuvre des équipements.

Critères de performance

Le poste de travail est préparé et installé selon les instructions.

Les approvisionnements de matières, ingrédients, consommables et contenants sont anticipés.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Respecter des règles et des procédures

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'un équipement de production, le plus souvent automatisée et équipée de robots ou de cobots, respecter les règles HSE et les consignes relatives aux gestes et postures au travail.

Connaitre parfaitement les risques auxquels s'expose le conducteur en effectuant les opérations de production, ainsi que ceux liés à la sécurité alimentaire, et s'en prémunir.

Critères de performance

La traçabilité et le stockage des produits finis sont conformes aux instructions.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

Les protections et les sécurités de l'équipement de production sont vérifiées.

Le principe de « la marche en avant » des produits est respecté.

Le guide des bonnes pratiques d'hygiène de l'entreprise est respecté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	31/38

Glossaire technique

5S

Méthode permettant d'améliorer en permanence l'organisation, la propreté et la sécurité d'un poste de travail.

Allergène

Substance capable de déclencher une allergie chez une personne, la rendre malade, voire entraîner sa mort. La liste des allergènes alimentaires reconnus est règlementée par circulaire européenne.

CACES

Le CACES est un certificat d'aptitude à la conduite en sécurité d'engins de manutention, pour l'essentiel. C'est un test, passé auprès d'un organisme testeur certifié validant les connaissances et le savoir-faire d'un conducteur pour la conduite d'une catégorie d'engins en sécurité.

Il existe six recommandations de la CNAMTS (caisse nationale de l'assurance maladie des travailleurs salariés) selon le type de véhicules (engins de chantier, grues, ...). La recommandation concernée pour ce titre professionnel est nommée R389. Elle concerne les chariots élévateurs à conducteur porté. Elle est divisée en six catégories, selon l'usage, le type du chariot, les capacités de charge (inférieure et égale à six tonnes ou au-delà) et son usage en production ou en dehors.

Seules les catégories 1 et 3 sont concernées pour ce titre :

- Catégorie 1 : transpalettes à conducteur porté et préparateurs de commandes au sol (levée inférieure à 1 mètre).
- Catégorie 3 : chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg.

Contamination croisée

Contamination involontaire d'un type de matière par un autre. Pour exemple, viande de cheval dans une barquette de bœuf ou un allergène présent dans un produit sans allergène.

Dangers

Agents biologiques (bactéries, virus, champignons...) chimiques (allergènes, PCB, plomb...) ou physiques (verre, bois, pierres, plastique, ...) présents dans un aliment ou état de cet aliment pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé.

Date de Durabilité Minimale (DDM)

A remplacé en 2015 la Date Limite d'Utilisation Optimale (DLUO). Il s'agit d'une date indicative : si elle est dépassée, le produit concerné ne présente aucun risque pour la santé, mais il peut avoir perdu certaines de ses qualités gustatives (arômes, texture...) et nutritives (teneur en vitamines par exemple).

Date limite de consommation (DLC)

Date limite de consommation obligatoire à l'étiquetage.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	32/38

Désinfection

Réduction au moyen d'agents chimiques ou de méthodes physiques du nombre de micro-organismes présents dans l'environnement jusqu'à l'obtention d'un niveau ne risquant pas de compromettre la sécurité des aliments. La surface ou l'ambiance ainsi désinfectée est qualifiée de saine ou hygiénique.

Gestes et postures

Ensemble de consignes permettant d'appliquer les bons gestes et d'adopter les bonnes postures au travail. Le but est d'avoir les bons réflexes devant une situation de port de charges et d'être capable de protéger son rachis lombaire.

HACCP

Hazard Analysis Critical Control Point : démarche qui identifie, évalue et maîtrise les dangers significatifs au regard de la sécurité des aliments.

Interface Homme-Machine

Appelés IHM, ils définissent les moyens et les outils mis en œuvre afin qu'un humain puisse contrôler et communiquer avec une machine.

Dans le domaine de l'automatisation, les écrans tactiles sont des IHM très populaires afin de centraliser le contrôle d'un procédé sur un seul écran.

Kaizen

Processus qui vise l'amélioration continue d'une entreprise. Il consiste à améliorer la productivité d'une entreprise en apportant chaque jour de petits changements.

La marche en avant

Organisation des opérations de fabrication visant à ce que le produit devienne de plus en plus sain au fur et à mesure des transferts aux différentes étapes du process.

Lean

Sert à qualifier une théorie de gestion de la production qui se concentre sur la « gestion sans gaspillage », ou « gestion allégée » ou encore gestion « au plus juste ».

L'école de philosophie du Lean est marquée par la recherche de la performance (en matière de productivité, de qualité, de délais, et enfin de coûts), censée être plus facile à atteindre, par l'amélioration continue et l'élimination des gaspillages (Muda en japonais). Les Mudas sont au nombre de sept : surproduction, attentes, transport, étapes inutiles, stocks, mouvements inutiles, corrections/retouches.

Micro-organismes

Bactéries, virus, levures, moisissures, algues ...

Nettoyage

Élimination physique de toutes souillures, résidus d'aliments, saleté, graisse par une action mécanique et des substances chimiques, ce qui prive les microbes de nutriments et stoppe leur démultiplication. La surface nettoyée est qualifiée de propre.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	33/38

Non-conformité

Dans la gestion de la qualité, non-satisfaction d'une exigence ou la déviation par rapport à une spécification, un standard ou une attente.

Operculage

L'operculage est l'action de recouvrir l'ouverture d'un contenant avec une pellicule de plastique ou d'aluminium suite au remplissage, pour fournir au consommateur la preuve que le produit n'a pas été altéré avant l'achat.

Process

Ensemble des étapes de transformation ou de conditionnement nécessaires à la fabrication d'un produit.

SMED

Méthode d'organisation qui vise à minimiser le temps de changement d'outillages sur une machine.

Spécification

Terme agroalimentaire signifiant gamme (montage) ; appelée aussi SPEC, les spécifications sont dans chaque secteur :

- Spécification en préparation : recette
- Spécification en fabrication : comporte les paramètres de température, les cadences d'un four...
- Spécification conditionnement : indique le type/format d'emballage, le nombre de produits/paquet, les caractéristiques du suremballage, la position de l'impression ou des étiquettes...

TACT

Laver avec TACT, c'est un moyen mémo-technique pour appliquer les procédures de nettoyage-désinfection ou comment se souvenir de 4 facteurs d'efficacité liés entre eux (si l'un change, les autres augmenteront en proportion) :

- T comme Température de l'eau chaude, car un produit détergent est plus efficace avec de l'eau chaude.
- A comme Action mécanique : action humaine associée à un matériel adapté (brosses, raclette, lavettes nettoyeur Haute Pression...).
- C comme Concentration en détergent : un juste dosage du produit est nécessaire en fonction de la nature, de la quantité de la salissure à éliminer, du support, de la méthode de lavage et la dureté de l'eau.
- T comme Temps, durée d'action combinée à l'action chimique.

Traçabilité

Capacité de retracer, à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, le cheminement d'une denrée alimentaire.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	34/38

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	35/38

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	02	24/11/2023	24/11/2023	36/38

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."



REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur d'équipements agroalimentaires

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	1/30

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Conducteur d'équipements agroalimentaires

Sigle du titre professionnel : CEA

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 221 - Agro-alimentaire, alimentation, cuisine (niv100), 221u - Conduite d'installations des industries agro-alimentaires et de machines de conditionnement-

Code(s) ROME : H3303, H2102, H3301

Formacode : 21546, 21547, 21554, 31620, 21575

Date de l'arrêté : 14/11/2023

Date de parution au JO de l'arrêté : 22/11/2023

Date d'effet de l'arrêté : 22/12/2023

2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

Les modalités d'évaluation des titres professionnels sont définies par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le référentiel d'évaluation (RE) comme constitutive de la session du titre, du certificat de compétences professionnelles (CCP) ou du certificat complémentaire de spécialisation (CCS), est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury et le centre organisateur.

L'aménagement de la session d'examen pour les candidats en situation de handicap pourra s'appuyer sur le guide pratique d'aménagement des sessions d'examen disponible à l'adresse suivante : <https://travail-emploi.gouv.fr/formation-professionnelle/certification-competences-pro/titres-professionnels-373014> , rubrique textes réglementaires/documents techniques.

La proposition d'aménagement de la session d'examen est mise en œuvre en lien avec la DDETS concernée.

3 Dispositif d'évaluation spécifique pour la session du titre professionnel CEA

Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou d'un parcours de validation des acquis de l'expérience (VAE) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau 3.1 « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès au titre professionnel par capitalisation de CCP sont évaluées par un jury au vu du livret de certification et d'un entretien destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	3/30

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	<p>Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires</p> <p>Préparer un équipement agroalimentaire</p> <p>Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire</p> <p>Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire</p> <p>Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non</p> <p>Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire</p> <p>Réaliser la maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire</p>	01 h 40 min	<p>La mise en situation professionnelle, composée de trois phases successives, se déroule individuellement, en présence du jury, sur l'installation de production du plateau technique.</p> <p>Phase 1 : le candidat s'équipe et applique les protocoles d'entrée sur le plateau technique.</p> <p>Phase 2 : à partir du planning de production, des spécifications du produit à réaliser et du guide des bonnes pratiques d'hygiène du plateau technique, le candidat prépare et approvisionne le poste de travail. Il rentre les paramètres machine, puis démarre l'installation de production. Il produit la quantité demandée par le planning de fabrication et contrôle sa production conformément à la fiche qualité. En fin de série, il arrête l'installation de production et renseigne informatiquement les documents de suivi de la production et de la qualité, puis réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail. Pour finir, il effectue le passage des consignes auprès du jury qui joue le rôle de l'équipe suivante.</p> <p>Phase 3 : à partir du bon d'intervention fourni pour l'épreuve ou du programme d'intervention affiché sur la machine, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau. A la suite de son intervention, il renseigne le document de suivi de maintenance.</p>
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	<p>Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire</p> <p>Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire</p>	00 h 20 min	<p>Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle.</p> <p>Le candidat propose et défend auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail. Le jury questionne le candidat sur la première compétence évaluée mais aussi sur sa capacité à travailler en équipe.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	<p>Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires</p> <p>Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire</p>	00 h 30 min	<p>En présence d'un surveillant d'examen, tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	4/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 50 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Les équipements techniques sont dans le domaine de connaissance du candidat.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel.

Informations complémentaires concernant le questionnaire professionnel :

Le questionnaire professionnel se déroule avant la mise en situation professionnelle.

Si certaines réponses du candidat méritent des explications complémentaires, le jury peut questionner le candidat à l'occasion de l'entretien technique.

Précisions pour le candidat VAE :

Les équipements techniques sont dans le domaine de connaissance du candidat.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	5/30

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Préparer et lancer une production agroalimentaire robotisée ou non					
Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires	Le guide des bonnes pratiques d'hygiène du plateau technique est respecté. Le principe de « la marche en avant » des produits est respecté.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Préparer un équipement agroalimentaire	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. Les documents de production sont récupérés et pris en compte dans leur intégralité. Le poste de travail est préparé et installé selon les instructions. Les équipements périphériques sont vérifiés, montés et raccordés conformément aux spécifications et aux procédures. Les conditions de la sécurité alimentaire formalisées dans la démarche HACCP, sont respectées. Les opérations sont réalisées dans le temps imparti. Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables. Tout incident ou fait marquant est signalé.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. Les approvisionnements de matières, ingrédients, consommables et contenants sont vérifiés. Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport aux spécifications. Les conditions de stockage des ingrédients et consommables au poste de travail sont respectées. Les risques de contamination croisés sont identifiés et les mesures de protection, appliquées. Les modalités de manipulation des allergènes sont respectées. Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette, sont fiables. Tout incident ou fait marquant est signalé.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	6/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>Les protections et les sécurités de l'équipement de production sont vérifiées.</p> <p>L'équipement de production est paramétré selon les spécifications et conformément au dossier technique.</p> <p>Les différents éléments de l'équipement sont mis en route et arrêtés selon les instructions.</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.</p> <p>Le passage des consignes est réalisé.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est signalé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Conduire un équipement agroalimentaire équipé ou non de robots					
Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non	<p>Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>Le programme de production est respecté.</p> <p>La valeur des paramètres du process de production est conforme aux spécifications.</p> <p>La traçabilité et le stockage des produits finis sont conformes aux instructions.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est signalé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	7/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée. Les contrôles de fabrication sont réalisés avec les instruments de contrôle préconisés dans les spécifications. Les outils de contrôle sont préparés, nettoyés et utilisés conformément aux instructions. Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée. Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables. Tout incident ou fait marquant est signalé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser la maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. Les informations contenues dans le dossier de maintenance sont exploitées. L'opération de maintenance est effectuée dans son intégralité et dans le temps imparti. Le poste de travail est nettoyé et rangé. Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, tablette sont fiables. Tout incident ou fait marquant est signalé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont connus. Le plan de nettoyage et de désinfection est connu. L'efficacité des opérations de nettoyage et de désinfection est vérifiée.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire	<p>Le dysfonctionnement est repéré et décrit. Les observations sont formulées. La proposition de solution est émise.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :					
Sans objet					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	8/30

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler et coopérer au sein d'un collectif	Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire
	Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non
	Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire
Organiser ses actions	Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire
	Préparer un équipement agroalimentaire
	Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire
Respecter des règles et des procédures	Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires
	Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire
	Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non
	Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire

4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre CEA

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 20 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Le jury doit obligatoirement en amont de la mise en situation professionnelle prendre connaissance du guide des bonnes pratiques d'hygiène du plateau technique.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer deux candidats simultanément si leur sécurité et une proximité suffisante avec les postes de travail, sont garanties.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	9/30

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un référent technique connaissant le fonctionnement des équipements du plateau technique est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	10/30

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Conducteur d'équipements agroalimentaires

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	11/30

CCP

Préparer et lancer une production agroalimentaire robotisée ou non

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires Préparer un équipement agroalimentaire Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire Régler, démarrer et arrêter un équipement agroalimentaire	01 h 00 min	La mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement, en présence du jury, sur l'installation de production du plateau technique. Phase 1 : le candidat s'équipe et applique les protocoles d'entrée sur le plateau technique. Phase 2 : à partir du planning de production, des spécifications du produit à réaliser et du guide des bonnes pratiques d'hygiène du plateau technique, le candidat prépare et approvisionne le poste de travail. Il rentre les paramètres machine. Il démarre puis il arrête l'installation de production, renseigne informatiquement les documents de suivi de la production et effectue le passage des consignes auprès du jury qui joue le rôle de l'équipe suivante.

Autres modalités d'évaluation le cas échéant :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	13/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits agroalimentaires Préparer un équipement agroalimentaire Approvisionner un poste de travail dans le cadre d'une production agroalimentaire	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur le déroulement de la mise en situation professionnelle et l'interroge plus particulièrement sur certains éléments fondamentaux des compétences évaluées.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		01 h 15 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Les équipements techniques sont dans le domaine de connaissance du candidat.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle.

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Préparer et lancer une production agroalimentaire robotisée ou non

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 15 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer deux candidats simultanément si leur sécurité et une proximité suffisante avec les postes de travail, sont garanties.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	14/30

Conditions particulières de composition du jury :
Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Un référent technique connaissant le fonctionnement des équipements du plateau technique est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle.
Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	15/30

CCP

Conduire un équipement agroalimentaire équipé ou non de robots

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Réaliser une production agroalimentaire avec des opérations robotisées ou non Réaliser le contrôle d'une production agroalimentaire Réaliser la maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire	01 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle composée de deux phases successives, se déroule individuellement, en présence du jury, sur l'installation de production du plateau technique, au préalable configurée et réglée pour la production à réaliser.</p> <p>Phase 1 : à partir du planning de production, des spécifications du produit à réaliser et du guide des bonnes pratiques d'hygiène du plateau technique, le candidat produit la quantité demandée par le planning de fabrication et contrôle sa production conformément à la fiche qualité. Puis, il renseigne informatiquement les documents de suivi de la production et de la qualité. Enfin, il réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail</p> <p>Phase 2 : à partir du bon d'intervention fourni pour l'épreuve ou du programme d'intervention affiché sur la machine, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau. A la suite de son intervention, il renseigne le document de suivi de maintenance.</p>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	17/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire Participer à l'élaboration des améliorations techniques ou organisationnelles dans le contexte agroalimentaire	00 h 20 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le candidat propose et défend auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail. Le jury questionne le candidat sur la première compétence évaluée, ainsi que sur sa capacité à travailler en équipe.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	01 h 20 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Les équipements techniques sont dans le domaine de connaissance du candidat.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle.

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Conduire un équipement agroalimentaire équipé ou non de robots

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 20 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	18/30

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer six candidats simultanément si leur sécurité et une proximité suffisante avec les postes de travail, sont garanties.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Un référent technique connaissant le fonctionnement des équipements du plateau technique est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle.

Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	19/30

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Conducteur d'équipements agroalimentaires

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Un atelier ou un local permettant la mise en œuvre des machines prévues, rangé, propre et d'une surface permettant au candidat de faire le tour de l'installation.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	Une salle fermée et équipée au minimum d'une table et trois chaises.	Sans objet
Questionnaire professionnel	Une salle fermée et au calme, permettant à l'ensemble des candidats de répondre simultanément au questionnaire professionnel.	Sans objet
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	21/30

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Équipement ou groupe d'équipements avec un espace dédié à la préparation du candidat, permettant l'application des bonnes pratiques d'hygiène et la production en série de produits agroalimentaires, avec la possibilité de changer de fabrication et de réaliser une opération de maintenance de premier niveau.	1	Sans objet
	1	PC ou tablette permettant d'enregistrer les résultats obtenus lors de l'épreuve. Ce matériel doit être facilement accessible pour le candidat et visible par le jury.	1	Sans objet
Machines	1	Installation de production ou de conditionnement équipée d'un ou plusieurs automates programmables, et éventuellement complétée d'un robot et/ou cobot. Elle peut comprendre plusieurs postes semi-automatiques et manuels. Elle dispose de réglages accessibles à un conducteur d'équipements en toute sécurité. Elle est conduite selon différents modes de fonctionnement et permet le changement de produit ou de version dans un temps compatible avec la durée de l'épreuve et avec des moyens de manutention adaptés et compatibles avec la mise en situation professionnelle.	1	L'installation est conforme aux normes de sécurité en vigueur. L'installation est représentative des machines et équipements présents dans l'industrie agroalimentaire.
Outils / Outillages	1	Outillages nécessaires à la production définie dans le dossier de fabrication et à la maintenance de premier niveau à réaliser.	1	Ces éléments se trouvent au poste de travail. La liste est à établir et à placer dans le dossier de fabrication des pièces à produire.
Équipements	1	Équipements spécifiques à chaque poste de travail et aux produits à fabriquer. Matériels de contrôle correspondant aux produits à fabriquer (exemple : balance si pesée).	1	Ces éléments se trouvent au poste de travail. La liste de ces matériels est à établir et à placer dans le dossier de fabrication.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Équipement de protection individuelle et d'hygiène spécifique au poste de travail. Au minimum : vêtement de travail.	1	La liste de ces équipements est à établir et à placer dans le dossier de fabrication.
Matières d'œuvre	1	Matière d'œuvre et contenants spécifiques aux produits à réaliser.	1	La liste est à établir et à placer dans le dossier de fabrication.
Documentations	1	Dossier de fabrication comprenant tous les documents nécessaires à la fabrication des produits, par exemple : Gamme de contrôle Guide des bonnes pratiques d'hygiène du plateau technique Planning de production avec les spécifications des produits Feuilles de suivi de production Modes opératoires de réglage, de démarrage et d'arrêt de la machine.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	23/30

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Conducteur d'équipements agroalimentaires est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

	Conducteur d'équipements agroalimentaires Arrêté du 14/12/2018		Conducteur d'équipements agroalimentaires Arrêté du 14/11/2023
CCP	Préparer une production dans un contexte agroalimentaire	CCP	Préparer et lancer une production agroalimentaire robotisée ou non
CCP	Conduire un équipement agroalimentaire	CCP	Conduire un équipement agroalimentaire équipé ou non de robots

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	25/30

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer que le candidat possède :

- la compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;
- la connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CEA	RE	TP-01338	02	22/11/2023	02/11/2023	27/30

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

