



## Conduire une activité de conserverie

### Description du métier, de l'activité ou de la situation professionnelle à partir duquel le dispositif visant la certification est initié :

La conduite d'une activité de conserverie consiste à assurer la transformation de matières premières agricoles en produits alimentaires stérilisés et sécurisés. Les professionnels de la conserverie sont responsables de la mise au point, de la validation et de l'optimisation des barèmes de traitement thermique, tout en effectuant des contrôles de stabilité microbiologique.

Ils sont également responsables de la surveillance continue du cycle de stérilisation, de l'intervention en cas de dysfonctionnement, et du contrôle de conformité du produit fini.

Cette activité requiert une connaissance approfondie des règles de sécurité alimentaire, des procédures de stérilisation et de conservation, ainsi que des compétences en conduite d'autoclave et en contrôle qualité.

Ainsi, l'activité vise à produire des conserves de haute qualité tout en assurant la traçabilité et la sécurité des produits alimentaires.

**La certification "Conduire une activité de conserverie"** s'adresse aux professionnels de la filière alimentaire quel que soit leur statut, salarié (opérateur de ligne de production, ouvrier de production, technicien de fabrication en industrie alimentaire...) ou indépendant (traiteur, restaurateur, charcutier...), souhaitant acquérir ou développer des compétences complémentaires liées à la transformation des produits agricoles en produits de conserverie.

Elle s'adresse également à tout entrepreneur ayant un projet de développer une activité de conserverie artisanale.

### Cette certification a ainsi pour objectif de permettre aux titulaires de :

- ✓ Repérer les contraintes techniques, l'organisation nécessaire de la production (traitement du produit et process) ainsi que les modes de gestion indispensables au respect de la sécurité sanitaire des aliments lors de l'activité de conserverie.
- ✓ Fabriquer des produits alimentaires en conserve en respectant les normes de qualité et les procédures d'hygiène et de sécurité.
- ✓ Conduire un cycle de stérilisation en appliquant les paramètres thermiques adaptés à la nature du produit alimentaire et son conditionnement, tout en surveillant et intervenant en cas d'incident lors du cycle de stérilisation.
- ✓ Contrôler la conformité de produit fini conformément aux normes de sécurité alimentaire.

### Pour accéder à la certification, les candidat(e)s devront justifier des pré-requis suivants :

- Lire et écrire en français et réaliser des calculs simples
- Avoir suivi le parcours de formation adossé à la certification



Référentiel de compétences	Référentiel de certification	
	Modalités	Critères
<p><b>C1.</b> Préparer son poste de travail dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de nettoyage afin de réaliser la transformation et la conservation du produit agroalimentaire et prévenir tout risque de contamination.</p>	<p><b>Epreuve écrite : étude de cas et/ou QCM (questionnaire de connaissances)</b></p> <p>Cette épreuve écrite permet de vérifier la maîtrise des connaissances réglementaires liées à l'hygiène et à la sécurité alimentaire</p> <p>Durée globale de l'épreuve : 30 min</p> <p>Compétences évaluées : C1, C2, C7, C12</p> <p><b>Travaux pratiques en halle technologique</b></p> <p>Epreuve de mise en situation reconstituée au cours de laquelle il est demandé au candidat de simuler et d'expliquer les différentes étapes de préparation du produit choisi, d'expliquer le traitement thermique des produits fabriqués et de conduire un autoclave.</p> <p>Le jury observe le candidat lors de sa prise de poste et de l'aménagement de son poste de travail, en lui demandant de commenter et d'explicitier ses gestes et décisions, ainsi que les raisons de ceux-ci (analyse réflexive).</p> <p>Puis, il interroge le candidat en dehors de son poste de travail.</p> <p>Les questions viennent en appui des observations et des commentaires du candidat : elles sont utilisées pour</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La tenue de travail est conforme aux exigences de l'activité de conserverie : tenue propre, charlotte, port des EPI.</li> <li>▪ Les surfaces de travail et les outils sont nettoyés / désinfectés selon les règles établies.</li> <li>▪ Les règles de lavage des mains sont strictement suivies avant et après chaque manipulation.</li> <li>▪ Le poste de travail est propre, exempt de résidus et de contamination apparente.</li> <li>▪ Les accessoires et matériels de travail sont vérifiés avant utilisation et respectent les règles d'hygiène et de sécurité.</li> </ul>
<p><b>C2.</b> Sélectionner les matières premières à transformer en produit élaboré, en respectant des critères de sécurité et de salubrité, en tenant compte de la nature du produit agroalimentaire à conserver (production animale ou végétale), afin de répondre aux exigences réglementaires en matière de sécurité alimentaire.</p>	<p>Le jury observe le candidat lors de sa prise de poste et de l'aménagement de son poste de travail, en lui demandant de commenter et d'explicitier ses gestes et décisions, ainsi que les raisons de ceux-ci (analyse réflexive).</p> <p>Puis, il interroge le candidat en dehors de son poste de travail.</p> <p>Les questions viennent en appui des observations et des commentaires du candidat : elles sont utilisées pour</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La réglementation liée à la sécurité des aliments est connue et expliquée.</li> <li>▪ La différence de réglementation selon la nature du produit agroalimentaire à conserver (produits végétaux ou produits animaux) est connue et expliquée.</li> <li>▪ Les matières premières sont sélectionnées en tenant compte des critères de sécurité et de salubrité.</li> </ul>
<p><b>C3.</b> Transformer les matières premières en produit élaboré, en suivant les étapes correspondant à la recette à réaliser, en sélectionnant le traitement thermique adapté au conditionnement choisi, pour répondre aux exigences qualité et sanitaire du produit.</p>	<p>Puis, il interroge le candidat en dehors de son poste de travail.</p> <p>Les questions viennent en appui des observations et des commentaires du candidat : elles sont utilisées pour</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Selon la recette à réaliser (fabrication de soupe, de confiture ou de plats cuisinés et sauces) le candidat respecte les différentes étapes de formulation du produit.</li> <li>▪ Chaque étape est exécutée dans l'ordre approprié, en respectant les temps et les quantités spécifiés.</li> </ul>



Référentiel de compétences	Référentiel de certification	
	Modalités	Critères
	<p>approfondir certains sujets et/ou si l'observation n'a pas été possible.</p> <p><b>Durée globale de l'épreuve</b> : 1 heure</p> <p>Compétences évaluées : C1 à C13</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le produit élaboré est conforme aux normes de qualité établies pour ce type de produit.</li> <li>▪ Le traitement thermique sélectionné est approprié au type de produit et au conditionnement choisi.</li> <li>▪ Aucune erreur de sélection du traitement thermique n'est commise.</li> </ul>
<p><b>C4.</b> Contrôler l'étanchéité du conditionnement, qui est un point critique conformément aux principes HACCP, avant la stérilisation, à l'aide d'un matériel de mesure approprié ou par inspection visuelle, en fonction du type de fermeture afin de prévenir toute contamination microbologique du produit fini.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'étanchéité du conditionnement est identifiée comme étant un point critique HACCP.</li> <li>▪ Les risques liés à ce point critique sont expliqués.</li> <li>▪ Le contrôle de l'étanchéité est effectué avant la stérilisation permettant de prévenir toute contamination microbologique du produit fini.</li> <li>▪ L'étanchéité du conditionnement est contrôlée et aucun défaut n'est négligé. : <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ métal : contrôle du sertis</li> <li>✓ verre : contrôle du serrage de la capsule ou du bouchon à vis, contrôle du flip</li> <li>✓ plastique : contrôle du scellage</li> </ul> </li> </ul>
<p><b>C5.</b> Sélectionner le matériel de stérilisation adapté (ou compatible) en fonction du traitement thermique et du produit transformé pour le bon déroulement du processus de stérilisation.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le matériel de stérilisation est choisi en fonction des caractéristiques du produit transformé et des exigences de traitement thermique. Ex : autoclave pour les plats cuisinés et les produits non acides (soupes), pasteurisateur pour les produits acides (sauce tomate), cuiseur pour les confitures...</li> </ul>



Référentiel de compétences	Référentiel de certification	
	Modalités	Critères
		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Aucune erreur de sélection du matériel n'est commise.</li> <li>▪ Le matériel de stérilisation choisi garantit la conformité aux normes de sécurité alimentaire, notamment en ce qui concerne la destruction des micro-organismes pathogènes.</li> </ul>
<p><b>C6.</b> Procéder à la mise en route de l'autoclave en respectant les règles de sécurité et la procédure de conduite d'un autoclave, en appliquant les barèmes de traitement thermique selon la nature du produit alimentaire et son conditionnement afin de lancer le cycle de stérilisation.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les étapes de conduite de l'autoclave sont réalisées selon la procédure et dans le respect des règles de sécurité :               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ vérification de toutes les arrivées de fluides</li> <li>✓ vérification des consignes d'entrée (température, temps et pression)</li> <li>✓ fermeture du couvercle</li> <li>✓ contrôle du niveau de remplissage</li> </ul> </li> <li>▪ Les barèmes appliqués tiennent compte de la nature du produit (ex : liquide, taille des morceaux, pH, charge microbienne initiale...) et de son conditionnement (ex : contenance/type de matériau/mode de fermeture).</li> </ul>
<p><b>C7.</b> Surveiller le bon déroulement du cycle de stérilisation qui est un point critique HACCP, en interprétant les paramètres, en intervenant sur le produit fini en cas d'incident dans le but de prévenir tout risque de contamination et d'assurer la sécurité et la qualité du produit fini.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La stérilisation est identifiée comme étant un point critique HACCP.</li> <li>▪ Les risques liés à ce point critique sont expliqués.</li> <li>▪ Les paramètres de stérilisation sont surveillés attentivement pendant le cycle (température de stérilisation, durée, contrôle de la pression)</li> </ul>



Référentiel de compétences	Référentiel de certification	
	Modalités	Critères
		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les données en temps réel sont interprétées pour le bon déroulement du processus.</li> <li>▪ Des actions correctives sont mises en place en cas de cycle de stérilisation non conforme au barème. <u>Ex</u> : <i>blocage du produit, 2eme passage en stérilisation si le produit le permet...</i></li> <li>▪ Les actions correctives sont conformes aux protocoles établis pour minimiser les risques pour la sécurité et la qualité du produit fini.</li> <li>▪ Aucun incident majeur n'est mal géré ou ignoré.</li> </ul>
<p><b>C8.</b> Contrôler la stabilité du produit stérilisé, en réalisant des tests de stabilité microbiologique et en interprétant les résultats obtenus à l'issue du traitement thermique pour vérifier sa qualité sanitaire.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Des tests de stabilité microbiologique sont connus (test de référence et test de routine) et expliqués.</li> <li>▪ Les tests de stabilité microbiologique sont correctement réalisés selon les protocoles établis.</li> <li>▪ Les échantillons sont prélevés de manière représentative et traités avec précision.</li> <li>▪ Aucune erreur dans la réalisation des tests n'est constatée.</li> <li>▪ Le support d'enregistrement du traitement thermique est expliqué.</li> <li>▪ Les résultats du traitement sont interprétés sans erreur en fonction du barème appliqué ou des exigences réglementaires.</li> <li>▪ Les résultats des tests de stabilité microbiologique sont conformes aux normes sanitaires établies.</li> </ul>



Référentiel de compétences	Référentiel de certification	
	Modalités	Critères
		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le produit stérilisé est jugé sûr du point de vue microbiologique.</li> <li>▪ Aucune non-conformité majeure aux normes sanitaires n'est détectée.</li> </ul>
<b>C9.</b> Procéder à l'arrêt de l'autoclave, à la fin du cycle de stérilisation, conformément aux règles de sécurité et aux procédures établies et en respectant les temps de refroidissement nécessaires, afin de garantir la sécurité et prévenir tout risque lié à la pression et à la température.		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les consignes d'arrêt de l'autoclave sont respectées :               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Ouverture de l'autoclave lorsque la pression atmosphérique est rétablie.</li> </ul> </li> <li>▪ La température est suffisamment redescendue (<math>\leq</math> à 50°C).</li> <li>▪ Aucune ouverture prématurée de l'autoclave n'est constatée.</li> </ul>
<b>C10.</b> Faire ajuster, par un organisme compétent, le barème de traitement thermique en cas de modification de la recette initiale du produit, dans le but de garantir l'efficacité de la stérilisation, la sécurité sanitaire du produit.		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'avis d'un organisme compétent est sollicité lors de la modification d'une recette.</li> </ul>
<b>C11.</b> Contrôler le produit fini en réalisant des tests organoleptiques et visuels afin de valider la date de durabilité minimale (DDM) et garantir la conformité du produit aux spécifications requises.		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les tests organoleptiques et visuels sont réalisés selon les protocoles établis.</li> <li>▪ Le produit fini est évalué par rapport aux spécifications requises, notamment la date de durabilité minimale (DDM).</li> <li>▪ Le protocole de validation d'une DDM est expliqué. <i>Ex : les tests organoleptiques et visuels sont expliqués.</i></li> <li>▪ La date de durabilité minimale (DDM) est validée en fonction des résultats des tests organoleptiques et visuels.</li> </ul>



Référentiel de compétences	Référentiel de certification	
	Modalités	Critères
<b>C12.</b> Étiqueter les produits conservés dans le respect des normes d'étiquetage (date de production, liste des ingrédients, DDM/DLC...) dans le but d'assurer la traçabilité et la sécurité des produits alimentaires.		<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Les règles d'étiquetage sont expliquées.</li><li>▪ Les mentions obligatoires minimales à mettre sur l'étiquette sont citées.</li><li>▪ Les produits conservés sont étiquetés conformément aux normes d'étiquetage établies.</li><li>▪ Les informations obligatoires, telles que la liste des ingrédients, la DDM, sont correctement affichées sur l'emballage.</li><li>▪ Aucun manquement à l'application des normes d'étiquetage n'est constaté.</li></ul>
<b>C13.</b> Nettoyer sa(ses) machine(s), son(ses) matériel(s) et les abords de son poste de fabrication dans le respect du plan de nettoyage et de désinfection, afin de maintenir un environnement de travail propre, de prévenir la contamination croisée, et de garantir la sécurité alimentaire.		<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Les règles d'utilisation des produits de nettoyage et de désinfection sont citées et expliquées.</li><li>▪ Les procédures de nettoyage et de désinfection sont correctement appliquées pour chaque machine, équipement et zone de travail conformément aux instructions établies.</li><li>▪ L'environnement de travail, y compris les machines, les équipements et les abords du poste de travail, est maintenu propre et ordonné après le nettoyage.</li></ul>