

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 26599**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Ouvrier qualifié de fabrication en boulangerie, viennoiserie, pâtisserie

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle des activités industrielles de boulangerie et pâtisserie (CPNEFP BVP) - Fédération des entrepreneurs de la boulangerie	Président

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3102 - Boulangerie pâtisserie industrielle

Code(s) NSF :

221w Commercialisation de produits alimentaires

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

L'ouvrier qualifié de fabrication en Boulangerie Viennoiserie Pâtisserie, option boulangerie ou option pâtisserie ou traiteur, exerce son métier dans une boutique ou dans une grande ou moyenne surface.

Il réalise une ou plusieurs étapes de fabrication en boulangerie, en pâtisserie ou traiteur.

Pour ce faire, il doit remplir 5 grandes missions auxquelles sont assorties les activités ci-dessous :

PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL

Prendre connaissance du programme (ou des consignes) de fabrication. S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières et des produits semi-finis et agir en conséquence. S'assurer du bon fonctionnement des équipements de son poste.

CONDUIRE LE POSTE DE TRAVAIL

Mettre en route et conduire sa fabrication, sur l'étape ou les étapes dont il a la charge. Conduire son activité en fonction des objectifs de rendement, de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement.

CONTROLLER LES RESULTATS ET COMMUNIQUER

Contrôler son travail, à partir des standards définis par l'entreprise, sur des critères métrologiques (poids et mesures), organoleptiques, visuels, quantitatifs (productivité). Rendre compte à sa hiérarchie de tous dysfonctionnements et aléas concernant les matières premières, les produits semi-finis, le process, le matériel, la qualité.

DETECTER LES DYSFONCTIONNEMENTS

Mettre en œuvre des procédures de maintenance de premier niveau suivant les consignes préétablies. Faire face à des dysfonctionnements simples répertoriés, en identifier les principales causes et, selon consignes, intervenir ou alerter.

NETTOYER ET RANGER LE POSTE DE TRAVAIL

Nettoyer ou s'assurer du nettoyage de son poste de travail dans le respect des modes opératoires. Eventuellement assurer les démontages primaires nécessaires au nettoyage et leurs remontages.

Les capacités attestées :

PRODUIT PROCESS

Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus

OUTILS INSTALLATION

Utiliser les outils et les installations au poste de travail

QUALITE HYGIENE ENVIRONNEMENT

Mettre en œuvre les procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité alimentaire, de gestion de l'environnement

SECURITE ET SANTE AU TRAVAIL

Mettre en œuvre les procédures de sécurité et santé au travail

COMMUNICATION PROFESSIONNELLE

Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Secteurs d'activité :

Entreprises du secteur des industries alimentaires relevant de la convention collective 3102 - Activités industrielles de boulangerie et pâtisserie du 13 juillet 1993. Mise à jour par avenant n°10 du 11 octobre 2011.

Type emplois accessibles :

Ouvrier qualifié de fabrication en boulangerie, viennoiserie, pâtisserie, option boulangerie ou option pâtisserie ou traiteur

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2102 : Conduite d'équipement de production alimentaire

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

La certification se compose de 5 blocs de compétences correspondants aux capacités attestées décrites plus haut :

Produits process

Outils installation

Qualité Hygiène environnement
Sécurité et santé au travail
Communication professionnelle

Les modalités d'évaluation des compétences / accès par la formation comprennent :

L'évaluation par le tuteur en entreprise, à l'aide d'une grille d'observation.

L'évaluation par le formateur, à l'aide d'un questionnaire informatisé et d'un livret de description de l'activité.

L'évaluation par le jury, sur la base d'une observation sur poste de travail, puis d'un entretien du candidat avec le jury.

Les modalités d'évaluation des compétences / accès par la VAE comprennent:

un dossier déclaratif (livret A) rempli par le candidat, éventuellement accompagné de documents techniques,

Délivrance des blocs de compétences

A l'issue de l'évaluation de chaque bloc, l'organisme certificateur délivre au candidat un certificat attestant de la réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont soumis à une épreuve devant un groupe de professionnels au poste de travail (réel ou reconstitué) qui observent, à l'aide d'une grille spécifique, l'activité globale du salarié sur une série d'opérations mettant en œuvre les situations de travail clés du poste. Cette évaluation permet d'attester de la maîtrise de l'ensemble des compétences en situation du Certificat de Qualification Professionnel (CQP) visé.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 26599 - Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none">- Vérifier la conformité apparente des matières premières et identifier leur lieu de stockage.- Identifier les matières premières nécessaires à la fabrication d'un produit donné.- Respecter les modes opératoires.- Préparer les quantités d'ingrédients nécessaires à une fabrication donnée.- Effectuer les réglages nécessaires à une fabrication donnée.- Réaliser les fabrications définies.- Juger de la conformité du produit par rapport au bon déroulement du process.- Comprendre et interpréter les éventuelles non conformités des produits.- Mettre en œuvre des actions correctives dans le respect des modes opératoires et des fourchettes de tolérance autorisées.- Utiliser les instruments de contrôle de son poste. <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none">- questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) <p>Et / Ou</p> <ul style="list-style-type: none">- mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 26599 - Utiliser les outils et les installations au poste de travail</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respecter les modes opératoires liés à l'utilisation des machines et à leurs réglages. - Mettre en place les accessoires nécessaires aux différentes machines et aux différentes fabrications. - Maîtriser la manipulation des dispositifs de commande. - Procéder aux réglages nécessaires, dans le respect des fourchettes de tolérances autorisées, en anticipant sur les conséquences de ces réglages. - Veiller au maintien en l'état des équipements sur instructions précises du service de maintenance. - Détecter les dysfonctionnements. <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) <p>Et / Ou</p> <ul style="list-style-type: none"> - mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 26599 - Mettre en œuvre les procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité alimentaire, de gestion de l'environnement</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les règles liées aux démarches qualité de l'entreprise aux postes de travail. - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité. - Respecter les règles d'identification et d'enregistrement de traçabilité, vérifier la concordance des informations. - Repérer un défaut sur le produit lié à la réalisation d'un geste professionnel non conforme. - Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination du produit. - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection des outils et des équipements. - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail. <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) <p>Et / Ou</p> <ul style="list-style-type: none"> - mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur
<p>Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 26599 - Mettre en œuvre les procédures de sécurité et santé au travail</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Intégrer dans son activité les consignes de sécurité et de santé au travail. - Utiliser les protections individuelles adaptées. - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité et celle des autres. <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) <p>Et / Ou</p> <ul style="list-style-type: none"> - mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°5 de la fiche n° 26599 - Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites. - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition. - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité. - Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté. - Renseigner les différents documents nécessaires à son activité. - Coopérer au sein de l'équipe pour favoriser le bon déroulement de la production et la bonne entente. <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) <p>Et / Ou</p> <ul style="list-style-type: none"> - mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	
Après un parcours de formation continue	X	Jury constitué : d'un représentant de l'organisation patronale, d'un représentant des organisations syndicales de salariés, d'un représentant de l'OPCA. Et à titre consultatif : d'un représentant de l'entreprise d'un représentant de l'organisme de formation.
En contrat de professionnalisation	X	Jury constitué : d'un représentant de l'organisation patronale, d'un représentant des organisations syndicales de salariés, d'un représentant de l'OPCA. Et à titre consultatif : d'un représentant de l'entreprise d'un représentant de l'organisme de formation.
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2014	X	Jury constitué : d'un représentant de l'organisation patronale, d'un représentant des organisations syndicales de salariés, d'un représentant de l'OPCA

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

Base légale**Référence du décret général :****Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :**

Arrêté du 26 novembre 2015 publié au Journal Officiel du 3 décembre 2015 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Ouvrier qualifié de fabrication en boulangerie, viennoiserie, pâtisserie" avec effet au 3 décembre 2015, jusqu'au 3 décembre 2020.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :**Références autres :****Pour plus d'informations****Statistiques :****Autres sources d'information :**

<http://www.formation-cqp-bvpi.com/>

<http://www.febpf.fr/>

<http://www.opcalim.org/>

<http://www.formation-cqp-bvpi.com/>

Lieu(x) de certification :

Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle des activités industrielles de boulangerie et pâtisserie (CPNEFP BVP) - Fédération des entrepreneurs de la boulangerie : Île-de-France - Paris (75) []

CPNEFP des activités industrielles de boulangerie et pâtisserie (CPNEFP BVP)

c/° FEB - 34 quai de la Loire - 75019 PARIS

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Au choix des entreprises et des candidats à la VAE

Historique de la certification :

Accord de la branche des activités industrielles de boulangerie et pâtisserie du 19 octobre 2005 portant création et reconnaissance des Certificats de Qualification Professionnelle (CQP)