



# Référentiel Officiel

Fourni par Educentre, le copilote des apprenants  
et des professionnels de la formation

<https://educentre.fr>



# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur d'équipements agroalimentaires

Niveau V

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	01	04/01/2019	04/01/2019	1/42



## 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 .....	11
Fiches compétences professionnelles de l'emploi .....	15
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	33
Glossaire technique .....	35
Glossaire du REAC .....	39

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	3/42



## Introduction

### Présentation de l'évolution du titre professionnel

La création du titre professionnel de Conducteur d'équipements agroalimentaires est proposée pour répondre aux besoins du marché du travail. La configuration du titre professionnel est déclinée en deux activités types pour l'emploi visé.

### Contexte de l'examen du titre professionnel

Ce titre professionnel couvre les principaux domaines de l'agroalimentaire et, partiellement ceux de la pharmacie et de la cosmétique. Nous utilisons le terme d'équipements pour désigner l'ensemble des machines et des périphériques de production de l'entreprise.

Les constats résultant de la veille technologique et des études réalisées sur les emplois cibles montrent les points suivants :

- le conducteur en équipements agroalimentaires intervient sur les équipements de production d'une entreprise agroalimentaire dans les secteurs de la préparation, de la fabrication et du conditionnement des produits ;
- quand le contexte le nécessite, comme par exemple des tâches répétitives, des gestes pénibles, des mouvements rapides, une hygiène accrue dans la manipulation des aliments, les équipements de production sont équipés de robots industriels qui chargent les composants, transfèrent les produits de poste à poste sur l'équipement et les déchargent sur un tapis ou dans leur contenant ;
- le contrôle automatisé par caméra vision se développe sur les lignes de production et permet un contrôle plus rapide, plus précis et plus fiable des produits fabriqués ;
- les interfaces homme-machine (IHM) telles que les écrans tactiles, les systèmes de supervision permettent la saisie en temps réel de certaines données de fabrication, la surveillance des mouvements de l'équipement et des paramètres du processus de fabrication, l'affichage en temps réel de certains résultats et des incidents survenus sur l'équipement de production ;
- le concept émergent de « l'Usine du futur ou 4.0 » commence à se diffuser dans les secteurs de l'industrie. Les machines communiquent entre elles au travers de multiples capteurs, s'autocorrigent tout au long du processus, anticipent les aléas pour ne plus les subir, optimisent leurs énergies pour, au final, améliorer la productivité globale de l'entreprise.

Il résulte de cette analyse deux activités type :

- L'activité 1 « Préparer une production dans un contexte agroalimentaire » est un niveau d'emploi dans ce secteur et correspond à une forte employabilité, en particulier dans le secteur du travail intérimaire. Elle recouvre les connaissances spécifiques minimum et les savoir-faire, les savoir-être propres et incontournables du secteur de l'agroalimentaire, à savoir l'application des modes opératoires, des contrôles de paramètres de procédés pour les étapes critiques (CCP) de la sécurité des aliments identifiées par l'étude HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) et des bonnes pratiques d'hygiène (BPH) telles que le nettoyage et la désinfection du poste de travail.
- L'activité 2 « Conduire un équipement agroalimentaire » intègre les compétences d'un conducteur de machines propres au secteur de l'agroalimentaire.

### Liste des activités

#### Nouveau TP : Conducteur d'équipements agroalimentaires

Activités :

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	5/42

## Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Préparer une production dans un contexte agroalimentaire	1	Appliquer et respecter les bonnes pratiques d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits à traiter
		2	Préparer un équipement agroalimentaire en fonction des spécifications des productions agroalimentaires
		3	Approvisionner un équipement agroalimentaire en matières premières, en ingrédients, en consommables et en contenants
2	Conduire un équipement agroalimentaire	4	Démarrer, régler, arrêter et redémarrer un équipement agroalimentaire
		5	Réaliser les opérations de production agroalimentaire et contrôler les paramètres du process
		6	Contrôler les productions issues d'un équipement agroalimentaire
		7	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau d'un équipement agroalimentaire
		8	Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire
		9	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production agroalimentaire

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	6/42

## FICHE EMPLOI TYPE

### Conducteur d'équipements agroalimentaires

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

Le conducteur d'équipements agroalimentaires réalise, au sein d'une équipe, une ou plusieurs étapes du procédé de production de produits agroalimentaires destinés à la consommation, 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 et des principes du développement durable définis par l'entreprise.

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

La finalité de l'emploi est la production de produits conformes en qualité, quantité, coûts et dans le délai requis.

Le conducteur travaille :

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

Sur des lignes à processus très automatisé de type : embouteillage, il conduit une partie des équipements. Les moyens de production mis en œuvre intègrent généralement plusieurs technologies : mécanique, électrique, pneumatique, automatique, robotique et informatique industrielle (rarement hydraulique).

Il exerce son emploi en atelier de production dans des entreprises de taille et d'organisation variables. Il se conforme aux normes spécifiques en vigueur dans l'entreprise. Les horaires sont en équipes postées, par roulement ou fixes.

Seul ou dans une équipe, il travaille sous l'autorité de son responsable hiérarchique, à qui il rend compte de son activité et l'informe de tout incident. Sa propre responsabilité se limite à l'application stricte des bonnes pratiques d'hygiène, de consignes, de procédures, de modes opératoires et de plans de contrôle, mais aussi à l'identification des non-conformités.

L'exécution des tâches s'effectue le plus souvent debout avec des déplacements fréquents autour de l'équipement de production et l'oblige à une vigilance accrue, une anticipation permanente et à une réactivité immédiate à l'événement.

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 porte sur les points de contrôle de son secteur qui peuvent être de type biologique, physique et chimique.

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

- le poste requiert parfois la maîtrise de 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 denrées et du conditionnement avec l'approvisionnement des films et des palettes ;
- les habilitations électriques pour non électricien telles que BS, BE manœuvre sont fortement conseillées à cause de l'environnement souvent humide du lieu de production.

L'utilisation des terminaux d'ordinateurs, le plus souvent, et des écrans tactiles des équipements est courante.

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	7/42



Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement : agroalimentaire, travail temporaire ; dans une certaine mesure, pharmacie, cosmétique.  
Sous le terme agroalimentaire sont rassemblés les huit familles concernées 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.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :  
conducteur de machines, conducteur d'équipements automatisés, conducteur process, conducteur machine (avec quelques fois précisé, pour les machines standard « le type de machine » conducteur pétrin, conducteur thermoformeuse, conducteur flow pack), préparateur, conducteur de machines de conditionnement.

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Néant.

### **Equivalences avec d'autres certifications** (le cas échéant)

Néant.

Pour information, certification similaire sans équivalence reconnue :

- CQP Conducteur de machines du secteur alimentaire

### **Liste des activités types et des compétences professionnelles**

1. Préparer une production dans un contexte agroalimentaire  
Appliquer et respecter les bonnes pratiques d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits à traiter  
Préparer un équipement agroalimentaire en fonction des spécifications des productions agroalimentaires  
Approvisionner un équipement agroalimentaire en matières premières, en ingrédients, en consommables et en contenants
2. Conduire un équipement agroalimentaire  
Démarrer, régler, arrêter et redémarrer un équipement agroalimentaire  
Réaliser les opérations de production agroalimentaire et contrôler les paramètres du process  
Contrôler les productions issues d'un équipement agroalimentaire  
Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau d'un équipement agroalimentaire  
Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire  
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production agroalimentaire

### **Compétences transversales de l'emploi**

Mettre en œuvre des modes opératoires  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de santé au travail  
Contrôler la conformité d'un produit

### **Niveau et/ou domaine d'activité**

Niveau V (Nomenclature de 1969)  
Convention(s) : Néant.  
Code(s) NSF :  
221u - Conduite d'installations des industries agro-alimentaires et de machines de conditionnement

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	8/42

## 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	01	04/01/2019	04/01/2019	9/42



## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

### Préparer une production dans un contexte agroalimentaire

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

A partir d'un ordre de fabrication, des spécifications du produit à réaliser, des procédures et des modes opératoires établis, le conducteur en 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 et des principes du développement durable de l'entreprise.

**A la prise de poste**, le conducteur s'équipe avec les vêtements de travail et les équipements de protection individuelle et d'hygiène préconisés, et liés à sa zone de travail. Il rentre en zone de production. Il utilise, éventuellement, le ou les sas hygiène en respectant les étapes prescrites 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 de son responsable hiérarchique. Il identifie, à partir des ordres de fabrication et des fiches produits, les produits à réaliser, les caractéristiques de la production à réaliser, les étapes du process et les points critiques des opérations. Il vérifie l'ensemble des documents à son poste de travail. Il vérifie la propreté de son matériel. Il communique tout au long de cette phase avec ses collègues.

**Pendant le poste**, le conducteur vérifie l'état et le fonctionnement des protections et des sécurités des machines. Il vérifie que le matériel de contrôle est opérationnel. Il déconditionne les composants de leur emballage d'origine en toute sécurité et prépare les ingrédients et les consommables annexes tels que le film, les étiquettes. Il approvisionne ou fait approvisionner et positionner par l'approvisionneur sur leurs emplacements dédiés, les quantités totales ou partielles de matières premières, de contenants, d'ingrédients et de consommables nécessaires et suffisantes pour enclencher la fabrication. Il vérifie leurs références et les différents points de contrôle exigés. Il applique les bonnes pratiques d'hygiène et en cas de non-conformité, les procédures de l'entreprise telles que le balisage de zone, le blocage de palettes. Il effectue les contrôles de production selon les plans de contrôle définis. Il assure le tri sélectif des déchets afin de les séparer, les conditionner et permettre ultérieurement leur collecte et leur valorisation. Il saisit, enregistre et vise les résultats sur les documents papier ou informatisés de suivi de production. Il enregistre les informations de traçabilité sur les supports.

A chaque changement de production, il applique le plan de nettoyage et de désinfection prévu par l'entreprise.

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

**En fin de production ou de poste**, le conducteur enlève, range et protège les matières, ingrédients, contenants et consommables inutilisés et reconditionnés. Il prépare le nettoyage et, éventuellement, nettoie et désinfecte le poste de travail et son environnement.

Il saisit, enregistre et vise les résultats sur les documents papier ou informatisés de suivi de production et transmet éventuellement à l'équipe suivante les éléments significatifs de la production en cours.

Il trie les déchets selon les modalités de l'entreprise. Il ressort de sa zone en appliquant les procédures de sortie ou de changement de zone définies par l'entreprise.

#### Particularités du poste :

S'il change ou sort de sa zone de travail, il applique les procédures d'entrée et de sortie de zone, autant de fois que cela est nécessaire.

Il peut changer fréquemment d'ordres de fabrication du aux attentes des marchés agroalimentaires.

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, de son activité et des problèmes rencontrés, et qui l'informe sur son activité ;
- le personnel du service qualité pour le respect des bonnes pratiques d'hygiène, le suivi des contrôles qualité réalisés en ligne, le traitement des non-conformités, la surveillance des points critiques et les visites d'audit ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	11/42

- 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 pour intervention, si nécessaire ;
- les approvisionneurs pour les opérations de déplacement des charges et d'évacuation des produits finis et pour les approvisionnements de matières, ingrédients, contenants et consommables prévus par le programme de production.

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Néant.

### **Liste des compétences professionnelles de l'activité type**

Appliquer et respecter les bonnes pratiques d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits à traiter  
 Préparer un équipement agroalimentaire en fonction des spécifications des productions agroalimentaires  
 Approvisionner un équipement agroalimentaire en matières premières, en ingrédients, en consommables et en contenants

### **Compétences transversales de l'activité type**

Mettre en œuvre des modes opératoires  
 Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de santé au travail  
 Contrôler la conformité d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	12/42

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

### Conduire un équipement agroalimentaire

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

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

**Quel que soit le secteur de production**, le conducteur effectue éventuellement le changement de formats, le montage et le démontage des outillages tels que les conformateurs ensacheur, les godets de pesage. Il appelle les programmes machines et robots qui correspondent à la série à produire ou rentre les paramètres de fabrication dans l'interface Homme-Machine de l'équipement. Il vérifie leur conformité.

Il démarre progressivement l'équipement de production selon le mode opératoire défini, en étant attentif aux éventuels dysfonctionnements. Il fabrique quelques produits, procède aux réglages et aux ajustements nécessaires en fonction des défauts rencontrés, les consigne sur les documents de suivi de production.

Dans le cas d'un process continu, il stabilise le process, puis réalise le "départ série".

Dans le cas d'un process discontinu, il commence la production des produits.

Il alimente sans rupture de flux l'équipement de production en matières, ingrédients, contenants et consommables et vérifie les références des approvisionnements reçus au poste de travail.

Il réalise ou surveille les opérations de fabrication, identifie, corrige les aléas de fonctionnement simples et relance l'équipement de production. Il surveille, vérifie en permanence le fonctionnement de l'équipement de production et des robots et, procède à leur réinitialisation en cas d'incident.

Il surveille les paramètres du process de fabrication à l'aide des indications des différents capteurs placés sur l'équipement de production ; en cas de dérive, il détecte et déduit avec méthode la cause des dysfonctionnements et prend, selon ses compétences, les décisions de réglage.

Il surveille la qualité des productions. Il contrôle les caractéristiques des produits telles que poids, couleur, onctuosité, viscosité, saveur, Ph, température en surface et à cœur, nombre de produits/par sachet, détection des corps étrangers dans un produit emballé. Il contrôle les caractéristiques des emballages de type soudure des films, étanchéité des sachets, taux des différents gaz conservateur injectés et les caractéristiques des impressions telles que clarté, tenue de l'impression, emplacement.

Il identifie et trace les produits finis et les encours.

Il saisit, enregistre et vise les résultats sur les documents papier ou informatisés de suivi de production.

Il fait expédier régulièrement par l'approvisionneur les produits finis au magasin d'expédition.

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 sélectif des déchets afin de les séparer, les conditionner et permettre ultérieurement leur collecte et leur valorisation.

Il maintient le rangement et la propreté de son poste de travail. En fin de production, il range, éventuellement nettoie et désinfecte l'équipement de production et l'espace de travail.

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

Il contribue à l'amélioration des indicateurs industriels de son secteur de production.

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 par le mode opératoire.

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

Il est sensible à tous les signes de dysfonctionnement. Il anticipe les anomalies techniques et réagit rapidement aux aléas de fabrication pour minimiser les rebuts de produits et les incidents éventuels. Il fait preuve de réactivité immédiate et judicieuse face à l'événement. Il rend compte à son responsable hiérarchique des problèmes rencontrés lors de la fabrication.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	13/42

**Particularités du poste :**

S'il change ou sort de sa 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 croisé, 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 son activité et des problèmes rencontrés, et qui l'informe sur son activité ;
- le personnel du service qualité pour le respect des bonnes pratiques d'hygiène, le suivi des contrôles qualité réalisés en ligne, le traitement des non-conformités, la surveillance des points critiques et les visites d'audit ;
- les conducteurs des équipes précédente et suivante pour recevoir et transmettre des consignes lors du changement de poste ;
- les conducteurs en amont et en aval de sa zone dans le cas de lignes continues ;
- les techniciens du service Maintenance pour intervention, si nécessaire ;
- les approvisionneurs pour les opérations de déplacement des charges et d'évacuation des produits finis et pour les approvisionnements de matières, ingrédients, contenants et consommables prévus par le programme de fabrication ;
- ses collègues de l'entreprise pour leur participation à un groupe d'amélioration.

**Réglementation d'activités (le cas échéant)**

Néant.

**Liste des compétences professionnelles de l'activité type**

Démarrer, régler, arrêter et redémarrer un équipement agroalimentaire

Réaliser les opérations de production agroalimentaire et contrôler les paramètres du process

Contrôler les productions issues d'un équipement agroalimentaire

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau d'un équipement agroalimentaire

Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production agroalimentaire

**Compétences transversales de l'activité type**

Mettre en œuvre des modes opératoires

Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de santé au travail

Contrôler la conformité d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	14/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

### **Appliquer et respecter les bonnes pratiques d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits à traiter**

#### **Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

Appliquer et respecter l'ensemble des bonnes pratiques d'hygiène relatives à l'entreprise et spécifiques aux produits fabriqués, afin de satisfaire à la sécurité des produits alimentaires.

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

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

#### **Critères de performance**

Les bonnes pratiques d'hygiène sont appliquées et respectées.  
Le principe de « la marche en avant » des produits est connu, appliqué et respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE  
Appliquer les consignes du guide des bonnes pratiques d'hygiène  
Appliquer le principe de « la marche en avant » des produits fabriqués

Respecter une fréquence de nettoyage et de désinfection

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 types de dangers de sécurité alimentaire tels que 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 DLC, DDM  
Connaissance de la chaîne du froid  
Connaissance des différents types de zone de travail tels que bas risque, haut risque, zone ultra propre  
Connaissance de base de la démarche HACCP

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	15/42





## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Préparer un équipement agroalimentaire en fonction des spécifications des productions agroalimentaires

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'ordre de fabrication, des spécifications du produit à réaliser, préparer les espaces du poste de travail, installer et raccorder les équipements périphériques, afin de procéder au démarrage de la fabrication.

#### 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 et des principes du développement durable de l'entreprise.

Elle est mise en œuvre au début de la production dans l'atelier près de l'installation de production et sous l'autorité de son responsable hiérarchique. Elle s'exerce généralement seul. Un approvisionneur peut être nécessaire pour certaines manutentions. Lors des manipulations des formats, les équipements de protection individuelle tels que gants anti-coupure, gants anti-chaaleur peuvent être nécessaires.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

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

Les instruments de mesure et de process sont utilisés (prise en compte des tares sur les balances, désinfection des sondes de température, soin dans la manipulation de l'instrumentation de précision) selon les notices d'utilisation.

Les dangers de sécurité alimentaire sont connus et les mesures de maîtrise des dangers identifiés par l'HACCP sont maîtrisés.

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

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation.

Les documents de suivi de production ou le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

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

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de production, un ordre de fabrication

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

Utiliser les équipements de protection individuelle et d'hygiène

Utiliser les instruments de contrôle de précision tels que balance, sonde de température selon la notice d'utilisation

Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile

Rédiger un bon d'approvisionnement

Maintenir la traçabilité interne des produits, ingrédients et semi-finis

Situer et positionner un élément tel qu'un équipement périphérique de production selon le plan d'implantation du poste de travail

Inventorier les éléments au poste de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	17/42

Raccorder une machine et un outillage à une énergie et la mettre en fonctionnement  
 Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection  
 Contrôler l'efficacité d'un raccordement d'énergie  
 Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail  
 Réagir à tout accident, incident de fabrication et en cas de risques de sécurité des aliments  
 Trier, conditionner et évacuer les déchets  
 Installer et régler des éléments machine tels que des jeux de coupe, des grilles, des hélices  
 Utiliser des pompes, des transferts pneumatiques, des vis sans fin et des échangeurs calorifiques  
 Enregistrer les données de la GPAO

Organiser son espace de travail  
 Hiérarchiser et ordonnancer des actions  
 Suivre des processus méthodologiques rigoureux  
 Anticiper des actions

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 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 de production  
 Connaissance de base sur 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 l'outillage courant  
 Connaissance des spécifications liées aux différents secteurs de l'entreprise tels que la préparation, la fabrication et le conditionnement  
 Connaissance des différentes méthodes de traitement et de conservation telles que la pasteurisation, la congélation, la stérilisation  
 Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatisme, électricité, mécanique, pneumatisme  
 Connaissance de base des différents temps de fabrication  
 Connaissance des règles de sorties des stocks telles le FIFO, le LIFO  
 Connaissance sur l'utilisation des produits d'entretien spécifiques à l'agroalimentaire  
 Connaissance des différentes méthodes d'amélioration de la production  
 Connaissance de base de la démarche HACCP  
 Connaissance de base de la filière de tri des déchets  
 Connaissance des différents types de déchets : alimentaire, vert, industriel, toxique  
 Connaissance des différentes utilisations des déchets : recyclage, réutilisation, destruction  
 Connaissance de base sur la communication écrite, orale et visuelle  
 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	01	04/01/2019	04/01/2019	18/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

### Approvisionner un équipement agroalimentaire en matières premières, en ingrédients, en consommables et en contenants

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'ordre de fabrication, des spécifications du produit à réaliser, approvisionner les matières, ingrédients, contenants et consommables au poste de travail et vérifier leur conformité afin de procéder au démarrage de la fabrication.

#### 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 et des principes du développement durable de l'entreprise.

Elle est mise en œuvre au début de la production dans l'atelier près de l'installation de production et sous l'autorité de son responsable hiérarchique.

Elle s'exerce généralement seul. Un approvisionneur réalise le déplacement des contenants.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les approvisionnements de matières, ingrédients, consommables et contenants sont anticipés de manière à assurer le démarrage de la production et sont traçés.

Les approvisionnements sont positionnés sur leur emplacement dédié.

Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport aux spécifications.

Les calculs et les pesées d'ingrédients et des besoins en consommables tels que film, carton, étiquette sont fiables.

Les relevés de poids et de température sont respectés.

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

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

La manipulation des allergènes et du matériel est respectée selon les modalités de l'entreprise.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

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

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de production, un ordre de fabrication

Utiliser les équipements de protection individuelle et d'hygiène

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

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

Rédiger un bon d'approvisionnement

Vérifier un code produit par rapport au planning de production

Maintenir la traçabilité interne des produits, ingrédients et semi-finis

Approvisionner les matières, les ingrédients, les contenants, les consommables et le matériel de contrôle utiles à la production des pièces

Déplacer, manipuler et positionner une charge

Vérifier et contrôler la référence d'un composant d'un approvisionnement

Alimenter et vider un produit selon la règle des sorties de stocks préconisée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	19/42

Réaliser des contrôles physicochimiques, organoleptiques, de date d'utilisation des produits  
 Transvider les cuves par pompage ou par gravité  
 Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile  
 Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail  
 Réagir à tout accident, incident de fabrication et en cas de risques de sécurité alimentaire  
 Trier, conditionner et évacuer les déchets

Organiser son espace de travail  
 Hiérarchiser et ordonnancer des actions  
 Suivre des processus méthodologiques rigoureux  
 Anticiper des actions

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 procédures, modes opératoires, règles HSE  
 Connaissance des notions de date de péremption des produits telles que DLC, 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 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 sur la lecture d'un schéma d'implantation  
 Connaissance des règles de sorties des stocks telles le FIFO, le LIFO  
 Connaissance de base de la filière de tri des déchets  
 Connaissance des différents types de déchets : alimentaire, vert, industriel, toxique  
 Connaissance des différentes utilisations des déchets : recyclage, réutilisation, destruction  
 Connaissance de base sur la communication écrite, orale et visuelle  
 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	01	04/01/2019	04/01/2019	20/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

### Démarrer, régler, arrêter et redémarrer un équipement agroalimentaire

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'ordre de fabrication, des spécifications du produit à réaliser, des procédures et des modes opératoires de mise en route et d'arrêt de l'installation et des instructions données par son responsable hiérarchique, réaliser les opérations nécessaires afin de procéder au démarrage, au réglage, à l'arrêt, puis au redémarrage de l'équipement agroalimentaire.

En fin de production, participer de la même manière au démontage et au rangement des moyens de production.

#### 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 et des principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce dans l'atelier près de l'équipement en début, en fin, et en cours de fabrication dans le cas d'un aléa de fabrication tel un bourrage.

Dans le cas d'un aléa plus important, un changement de fabrication non programmé est réalisé.

Généralement en équipe, éventuellement en complément des services techniques, le conducteur exerce cette compétence sous l'autorité de son responsable hiérarchique. Néanmoins, pour des montages et des démontages nécessitant des moyens de manutention conséquents, le conducteur se fait aider par une personne supplémentaire ou sous-traite cette opération à un service spécifique de l'entreprise.

Pendant cette phase, le conducteur est très vigilant à la sécurité des personnes dans la zone de réglage. Il s'assure de l'absence de personnel autour de l'équipement avant tout mouvement des organes des machines.

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 appliqués et respectés.

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

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

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

Les défauts rencontrés sont analysés, les écarts et dérives sont identifiés et les paramètres de production ajustés en conséquence ; la nature de l'ajustement est renseignée dans le document de suivi de production.

Les conséquences d'un ajustement de paramètres sont mesurées vis-à-vis des autres paramètres.

En cas d'aléa de fonctionnement, les différentes opérations sont menées en toute sécurité jusqu'au démarrage de la production.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

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

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	21/42

Utiliser les équipements de protection individuelle et d'hygiène  
 Contrôler le bon 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 de robot  
 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 type niveau, température, position, capacitif et les fixer mécaniquement  
 Visualiser les paramètres de l'équipement sur le pupitre de commande  
 Ajuster un paramètre de fabrication en fonction de défauts constatés  
 Effectuer un changement de formats  
 Configurer un équipement dans une position définie  
 Ranger et nettoyer les formats  
 Réagir à tout accident, incident de fabrication et en cas de risques de sécurité alimentaire  
 Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail  
 Nettoyer les différents éléments de machines et d'outillages  
 Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile

Organiser son espace de travail  
 Suivre des processus méthodologiques rigoureux  
 Anticiper des actions  
 Utiliser l'interface Homme-Machine

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 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 et de leurs risques : automatisme, électricité, mécanique et pneumatisme  
 Connaissance de l'outillage courant de la machine  
 Connaissance de base des différents temps de production et de leurs indicateurs  
 Connaissance de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit  
 Connaissance des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation  
 Connaissance de la méthode de changement rapide d'outillage : « SMED »  
 Connaissance de base sur la communication écrite, orale et visuelle  
 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	01	04/01/2019	04/01/2019	22/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

### Réaliser les opérations de production agroalimentaire et contrôler les paramètres du process

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'ordre de fabrication, des spécifications du produit à réaliser, des procédures et des modes opératoires et des consignes éventuelles données par son responsable hiérarchique, réaliser les opérations de production prescrites sur un équipement agroalimentaire en fonctionnement stabilisé et contrôler les paramètres du process, en prenant en compte les critères qualitatifs et quantitatifs prévus, afin de respecter le programme de production.

#### 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 et des principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce dans l'atelier de production sous l'autorité de son responsable hiérarchique, seul ou dans un groupe. Dans le cas d'un groupe de conducteurs, chacun tient compte de l'avancement ou du retard de production de ses collègues de travail.

#### Critères de performance

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les opérations sont anticipées et permettent une fluidité du flux de production.

La traçabilité des produits est maintenue, même en cas de rupture de flux.

Les paramètres du process de production sont conformes aux spécifications et les mesures de correction sont réalisées.

Les produits fabriqués sont identifiés et stockés dans les contenants et aux emplacements prévus.

Les anomalies de fonctionnement ou les incidents sont détectés et analysés ; les mesures correctrices sont prises et les conséquences sur la production, sur la sécurité des biens, des personnes et l'environnement sont mesurées.

Les dérives des paramètres du processus sont identifiées, analysées, argumentées et corrigées conformément aux documents de production.

Les contrôles sont effectués conformément aux plans de contrôle préconisés.

Les points critiques pour la maîtrise (CCP) sont maîtrisés.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Les consommations excessives de matières premières, ingrédients, consommables, composants et d'énergie sont repérées.

Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

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

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de production, un ordre de fabrication

Utiliser les équipements de protection individuelle et d'hygiène

Identifier, tracer et conditionner un produit

Manipuler le pupitre de commande d'une machine

Utiliser les différents modes de fonctionnement d'une machine

Surveiller les paramètres de la machine

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	23/42



Réagir à tout accident, incident de fabrication et en cas de risques de sécurité alimentaire  
 Détecter et déduire avec logique la cause d'un dysfonctionnement  
 Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail  
 Appliquer, à son poste de travail, les règles de gestes et postures  
 Déplacer, manipuler une charge et déconditionner les produits d'un contenant  
 Vérifier et contrôler des approvisionnements par rapport aux spécifications  
 Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile  
 Calculer un rendement  
 Diagnostiquer une anomalie de type mécanique, automatique, pneumatique et électrique  
 Vider un rack de stockage selon la règle des sorties de stocks préconisée  
 Réinitialiser un robot

Organiser son espace de travail  
 Suivre des processus méthodologiques rigoureux  
 Anticiper des actions

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
 Travailler en équipe  
 Prendre en compte des informations transmises  
 Argumenter des résultats de production

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 des modes de fonctionnement des moyens de production  
 Connaissance des différents documents 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 de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit  
 Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatisme, électricité, mécanique et pneumatisme  
 Connaissance de l'outillage courant de la machine  
 Connaissance des règles de sorties des stocks telles le FIFO, le LIFO  
 Connaissance de base des méthodes de juste à temps  
 Connaissance des premiers secours et des mesures conservatoires en cas d'accident  
 Connaissance de base sur la communication écrite, orale et visuelle  
 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	01	04/01/2019	04/01/2019	24/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

### Contrôler les productions issues d'un équipement agroalimentaire

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A l'aide des différentes fiches qualité répertoriées dans les spécifications du produit à réaliser et en utilisant les moyens de contrôle dédiés et vérifiés, effectuer les prélèvements selon la fréquence imposée, réaliser les opérations de contrôle agroalimentaire des produits fabriqués et analyser le résultat obtenu afin de vérifier la conformité des produits.

Transcrire le résultat sur le document de suivi qualité fourni par l'entreprise.

En cas de produits non conformes, appliquer la procédure de non-conformité.

En cas d'un doute sur un point quelconque du contrôle, faire appel à son responsable hiérarchique ou à un technicien du service qualité pour décision.

#### 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 et des principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce seul, sous l'autorité de son responsable hiérarchique, dans l'atelier près de l'équipement de production dans un environnement propice et prévu au contrôle des produits.

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.

Les contrôles peuvent être de natures différentes telles que pesée, aspect visuel, couleur, texture, viscosité, mais ils concernent également les emballages pour leur forme, aspect, impression, code produit, conditionnement fuité, taux de différents gaz.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

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

L'instrumentation est utilisée conformément à son instruction d'utilisation et nettoyée.

La lecture des mesures est juste.

Les calculs élémentaires de statistiques tels que la moyenne, le pourcentage, la règle de trois sont corrects.

Les produits contrôlés sont identifiés et stockés à leur emplacement prévu.

Les défauts sont analysés et au besoin, comparés et évalués aux fiches techniques produit.

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

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

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

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

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

Exploiter un document de contrôle

Effectuer un prélèvement d'échantillon selon une fréquence préconisée

Manipuler les moyens de contrôle agroalimentaire selon les instructions d'utilisation

Effectuer une mesure de pesée et d'aspect avec les moyens de contrôle

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	25/42

Evaluer visuellement un résultat par rapport à une référence de type pièce témoin  
Calculer une moyenne, une étendue, un pourcentage  
Appliquer la réglementation du contrôle pondéral des produits emballés  
Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance  
Renseigner un résultat sur un document de suivi qualité, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile  
Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de contrôle

Organiser 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 en agroalimentaire et du domaine d'intervention du conducteur  
Connaissance des procédures, modes opératoires, règles HSE  
Connaissance du vocabulaire Qualité et de l'organisation de la qualité dans l'industrie agroalimentaire  
Connaissance des documents qualité et des différentes normes utilisées dans l'industrie agroalimentaire  
Connaissance du principe de traçabilité du produit  
Connaissance technologique des différents instruments usuels de contrôle agroalimentaire  
Connaissance des notions élémentaires de statistique  
Connaissance de base sur l'étalonnage des moyens de contrôle  
Connaissance sur la réglementation du contrôle pondéral des produits emballés  
Connaissance des différentes fiches qualité dans les spécifications  
Connaissance de base sur la communication écrite, orale et visuelle  
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	01	04/01/2019	04/01/2019	26/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

### Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau d'un équipement agroalimentaire

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des dossiers techniques de l'outillage et de l'équipement de production, du planning d'intervention, réaliser les opérations de maintenance de premier niveau dans la limite de ses autorisations et habilitations afin de maintenir l'équipement et l'outillage en état de produire.

#### 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 et des principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce dans l'atelier sur une partie ou sur l'ensemble des outillages et des moyens de production.

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

Le conducteur réalise seul et en sécurité, sous l'autorité de son responsable hiérarchique, l'opération de maintenance en appliquant le mode opératoire prescrit. Selon les opérations à réaliser, le conducteur se fait aider par un collègue ou par un agent du service Maintenance.

Les opérations de maintenance de premier niveau consistent principalement en la surveillance de l'état des moyens de production, à la vérification des niveaux de l'équipement et à l'interchangeabilité de pièces dont l'usure est rapide telles que téflon, joints, tête d'impression.

Selon la nature, l'intervention est réalisée lors d'un changement de fabrication, d'une panne machine, à l'arrêt complet de l'équipement ou en fin de semaine dans le cadre d'une maintenance plus complète.

Après l'intervention, le conducteur range l'environnement de son poste de travail.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les informations contenues dans le dossier de maintenance sont comprises et exploitées.

Les points de l'équipement présentant une détérioration potentielle sont repérés.

L'opération de maintenance est effectuée selon le planning établi, conforme au mode opératoire et dans le temps imparti.

Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.

Le planning d'intervention, les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

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

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de maintenance

Utiliser les équipements de protection individuelle et d'hygiène

Identifier l'intervention à réaliser selon le planning établi par les services de Maintenance, Production ou par le fabricant de la machine

Utiliser les différents modes de fonctionnement d'une machine

Positionner l'équipement dans la configuration préconisée

Lire et comparer une indication d'énergie de pression, niveau, température par rapport à une référence

Lubrifier un élément mécanique

Nettoyer les différents types de pièces des machines et des outillages

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	27/42

Réaliser des opérations simples de démontage des pièces de la machine  
Alerter sur les risques de type électrique, mécanique, pneumatique et thermique  
Renseigner un résultat ou une indication sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile  
Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail  
Réagir à tout accident, incident de fabrication et en cas de risques de sécurité alimentaire

Organiser son espace de travail  
Suivre des processus méthodologiques rigoureux  
Evaluer les risques liés aux opérations

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 des procédures de 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 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 et de niveaux de la maintenance  
Connaissance des documents d'intervention tels que planning, mode opératoire  
Connaissance des différents outils d'intervention, de leur utilisation et de leurs dangers  
Connaissance de base sur la notion d'alimentarité  
Connaissance des produits agroalimentaires de nettoyage industriel, de leur manipulation et de leurs risques  
Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatisme, électricité, mécanique et pneumatisme  
Connaissance de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit  
Connaissance de base sur la communication écrite, orale et visuelle  
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	01	04/01/2019	04/01/2019	28/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

### Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un document écrit définissant les phases de nettoyage et de désinfection et les données à respecter telles que nature des produits, dosage, conditions d'emploi, techniques d'application, temps de contact, et des matériels et produits fournis par l'entreprise, réaliser l'ensemble des actions de rangement, nettoyage et de désinfection de l'équipement et de l'espace de travail permettant de les rendre apte à leur utilisation ultérieure et assurant la sécurité alimentaire des produits fabriqués.

Dans le cas d'un nettoyage en place, réaliser les opérations permettant le nettoyage automatique de l'équipement de production. Contrôler ce nettoyage.

#### 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 et des principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce dans l'atelier sur l'ensemble des outillages et des moyens de production à tout changement de fabrication ou en tant que de besoin.

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

Le conducteur réalise seul ou en équipe, sous l'autorité de son responsable hiérarchique, l'opération de nettoyage et de désinfection en appliquant le mode opératoire prescrit.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Le plan de nettoyage et de désinfection est respecté.

Le contrôle de l'efficacité des opérations de nettoyage et de désinfection est réalisé visuellement.

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

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

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

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle 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 (différentes phases, temps d'action, température)

Doser un produit

Utiliser les outils de nettoyage de type raclette, jet d'eau

Mettre en fonctionnement les machines de nettoyage

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

Démonter, si besoin, certaines pièces de l'équipement

Contrôler visuellement l'efficacité des opérations de nettoyage

Surveiller le rinçage des eaux par la mesure du Ph (Ph neutre)

Conduire une opération de nettoyage en place (ou NEP)

Trier, conditionner et évacuer les déchets

Organiser son espace de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	29/42

Respecter un ordre logique des étapes de nettoyage et de désinfection  
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
Travailler en équipe  
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 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 fiches de sécurité  
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, canon à mousse, .....

Connaissance des règles de manipulation des différents produits  
Connaissance de base des différentes méthodes de contrôle de l'efficacité des traitements  
Connaissance de base des types de dangers de sécurité alimentaire  
Connaissance de la méthode des 5S  
Connaissance de base de la démarche HACCP  
Connaissance du principe du nettoyage en place ou NEP  
Connaissance des principes du TACT  
Connaissance de base de la filière de tri des déchets  
Connaissance des différents types de déchets : alimentaire, vert, industriel, toxique  
Connaissance des différentes utilisations des déchets : recyclage, réutilisation, destruction

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	30/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 9

### Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production agroalimentaire

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de ses pratiques quotidiennes et des événements au poste de travail, détecter, formaliser et proposer des améliorations techniques ou organisationnelles à mettre en œuvre au poste de travail ou sur l'équipement de production afin d'améliorer les indicateurs de performance du secteur de production.

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

Les éléments d'amélioration courants de l'environnement du conducteur d'équipements sont propres à son poste de travail et à l'équipement de production comme par exemple, l'ergonomie au poste, le confort de manutention, la sécurité, la gestion des déchets, les gains d'énergie, l'efficacité des ressources telles que l'eau, l'électricité, les gains de productivité, la qualité, les modes opératoires qu'il applique, la gestion des flux.

Cette compétence s'exerce dans le cadre de la mise en place de « boîte à idées » dans l'entreprise. Le conducteur en équipements agroalimentaires propose seul ou avec d'autres collègues, des idées d'amélioration portant sur l'environnement de travail. Celles-ci sont rédigées par exemple au travers d'une note écrite précisant la nature du problème, la description de la (ou des) solution(s) et les gains escomptés.

Cette compétence s'exerce également dans le cadre d'un groupe de travail piloté par un manager d'atelier. Le conducteur en équipements agroalimentaires intervient, sur proposition de son responsable hiérarchique, comme participant dans un collectif de travail. Comme membre, il fait part de ses propositions au responsable du groupe, qui présente, au final, les conclusions de l'ensemble des participants au service concerné.

Dans tous les cas, les phases de mise en œuvre sont ordonnancées dans un plan d'actions, étudiées par le service concerné, éventuellement testées et après validation par la direction de l'entreprise, mises en place au poste de travail ou plus généralement étendues dans l'entreprise.

#### Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Le dysfonctionnement est repéré et défini.

Les observations sur le terrain sont prises en compte et analysées.

Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont analysées selon une méthode appropriée et comparées entre elles.

Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue, y compris l'optimisation énergétique et des ressources, sont connues, appliquées et respectées.

Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes.

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

Formuler une idée oralement ou par écrit

Utiliser une méthode et les outils de résolution de problèmes

Utiliser les méthodes d'amélioration de la performance

Analyser et exploiter les documents de suivi de production

Exploiter un relevé de données de fabrication

Vérifier la véracité des éléments des documents de suivi de production

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	31/42



Prendre en compte des données économiques de production de base  
Hiérarchiser et ordonnancer des actions  
Suivre des processus méthodologiques rigoureux  
Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Hiérarchiser et ordonnancer des actions  
Suivre des processus méthodologiques rigoureux  
Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
Travailler en équipe  
Intégrer des informations de sources variées  
Prendre en compte des informations transmises  
Etre à l'écoute de différents interlocuteurs

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 bases de l'ergonomie et de l'organisation du travail  
Connaissance de base sur la communication orale, écrite et visuelle  
Connaissance des étapes d'une méthodologie de résolution de problèmes  
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 outils informatiques de type traitement de texte et tableur  
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 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	01	04/01/2019	04/01/2019	32/42

## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### Mettre en œuvre des modes opératoires

#### 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 et d'équipements périphériques, appliquer scrupuleusement les règles, les modes opératoires, les procédures et les recommandations prescrites par l'entreprise.

Le conducteur d'équipements est responsable de l'ensemble de ses actions, qui sont décrites dans des modes opératoires répertoriés dans les documents de fabrication ou de mise en œuvre de l'équipement.

#### Critères de performance

Les différentes étapes du mode opératoire sont comprises et respectées.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

### Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de santé au travail

#### 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 et d'équipements périphériques, respecter les règles HSE, les consignes liées à l'ergonomie et aux gestes et postures applicables dans le milieu considéré.

Le conducteur d'équipements travaille sur des moyens de production comportant des risques importants comme par exemple de l'électricité, de l'humidité stagnante, des mouvements engendrés et des produits utilisés. Il identifie tous ces risques et s'en prémunit.

L'application et le respect de ces consignes constitue l'élément prioritaire et obligatoire de toutes ses actions tant pour lui-même que pour son environnement (personnes et biens).

#### Critères de performance

Les bonnes pratiques d'hygiène sont appliquées et respectées.

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

### Contrôler la conformité d'un produit

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'un équipement de production, utiliser des moyens de mesure physiques pour effectuer, en début, en cours ou en fin de production, des contrôles de conformité des produits fabriqués et rendre compte, si besoin, d'éventuelles anomalies.

Le conducteur d'équipements doit livrer un produit conforme aux documents de production. Pour cela, il assure le contrôle qualité des produits fabriqués avec les instruments de mesure prescrits dans les spécifications. 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.

Les contrôles peuvent être de natures différentes telles que pesée, aspect visuel, couleur, texture, viscosité, mais ils concernent également les emballages pour leur forme, aspect, impression, code produit, conditionnement fuité, taux de différents gaz.

Au besoin, le conducteur réagit à une dérive éventuelle de la qualité des produits en modifiant les paramètres machine et alerte, si nécessaire.

#### Critères de performance

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	33/42

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.  
Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans les spécifications.  
L'instrumentation est utilisée conformément à son instruction d'utilisation et nettoyée.  
La lecture des mesures est juste.  
Les calculs élémentaires de statistiques tels que la moyenne, le pourcentage, la règle de trois sont corrects.  
Les produits contrôlés sont identifiés et stockés à leur emplacement prévu.  
Les défauts sont analysés et au besoin, comparés et évalués aux fiches techniques produit.  
Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.  
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.  
Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.  
Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.  
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.  
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	34/42

## Glossaire technique

### Alimentarité

Aptitude d'un matériel à entrer au contact avec un aliment sans interaction entre eux, c'est-à-dire sans migrations de molécules des matériaux vers l'aliment.

### Allergène

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

### BPH

Bonnes Pratiques d'Hygiène : ensemble des mesures agroalimentaires concernant les bonnes pratiques d'hygiène en production qui découle du paquet hygiène. Il est propre à chaque entreprise.

### 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).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	35/42

## **Date limite de consommation (DLC)**

Date limite de consommation obligatoire à l'étiquetage.

## **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.

## **Equipe postée**

Equipe ayant des horaires de travail de type : 2x8, 3x8 et nuit.

## **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.

## **GPH**

Guide des bonnes pratiques d'hygiène.

## **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.

## **ISO 22000**

Norme internationale agroalimentaire relative à la sécurité des denrées.

## **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.

## **Mesure de maîtrise**

Action ou activité à laquelle il est possible d'avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable.

## **Micro-organismes**

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	36/42

## Nettoyage

Elimination 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.

## 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.

## Paquet Hygiène

Ensemble de textes réglementaires européens qui obligent une entreprise agroalimentaire à fournir des produits sains et sûrs.

## Point critique pour la maîtrise (CCP)

Étape à laquelle une mesure de maîtrise peut être exercée (et est essentielle) pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la sécurité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable.

Un point critique est une situation qui ne peut avoir d'action corrective et qui peut présenter un risque de danger pour le consommateur.

La surveillance permet de s'assurer de la mise en œuvre effective des mesures de maîtrise, et à défaut, d'entreprendre des corrections et des actions correctives.

Exemples de CCP : stérilisation, cuisson, passage sous un détecteur de particules métalliques, refroidissement rapide après cuisson, ...

## Process

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

## Règles des sorties de stocks (FIFO, LIFO, ...)

Règles de gestion des stocks permettant de définir l'ordre de sortie d'un stock en fonction de son entrée.

- FIFO : Premier rentré, premier sorti.
- LIFO : Dernier rentré, premier sorti.

## Sécurité des aliments

Assurance que les aliments ne causeront pas de dommage au consommateur quand ils seront préparés et/ou consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés.

## Spécification

Terme agroalimentaire signifiant gamme (montage); appelé 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 sur-emballage, la position de l'impression ou des étiquettes...

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CEA	REAC	TP-01338	01	04/01/2019	04/01/2019	37/42

## 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.

## Tracabilité

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	01	04/01/2019	04/01/2019	38/42

# 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	01	04/01/2019	04/01/2019	39/42



### **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	01	04/01/2019	04/01/2019	40/42

**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."

