

Cahier des charges

pour le développement des compétences de l'opérateur de production en industrie alimentaire

Table de matière

Introduction : présentation de la portée du document.....	4
Diversité du secteur et difficulté d'appréhender les compétences des postes de travail.....	4
La nécessité de proposer un portrait complet de l'opérateur de production	4
Tableau comparatif entre certains métiers de l'industrie alimentaire	5
Etape 1 : Le rassemblement des compétences : les données brutes	6
Etape 2 : Intégrer ces compétences dans des « familles homogènes »	6
Etape 3 : Synthétiser le tout dans une formulation « compétences ».....	8
Compétences liées au savoir-être, savoir-penser, aux compétences relationnelles	8
Compétences liées à la production	9
Compétences liées à la sécurité, la sécurité alimentaire, au contrôle.....	10
Etape 4 : Le « qui fait quoi » dans le développement des compétences : une première approche selon une classification intuitive.....	11
Etape 5 : La définition des compétences d'un opérateur de production	12
A. Compétences Savoir-Etre/ Comportements	12
B. Compétences Savoir Penser : Raisonnement- Aptitudes intellectuelles	13
C. Compétences relationnelles.....	14
D. Compétences procédés.....	15
E. Compétences de planification	15
F. Compétences savoir-faire rendement dextérité	15
G. Compétences techniques, réglages, maintenance	16
H. Compétences logistique, manutention.....	16
I. Compétences environnement	17
J. Compétences en métrologie	18
K. Compétences de contrôle	18
L. Compétences de nettoyage	18
M. Compétences ordre et propreté	19
N. Compétences traçabilité	19
O. Compétences hygiène et sécurité alimentaire	19
P. Compétences sécurité	20
Q. Compétences qualité	20
<i>Annexe</i>	
<i>Etape 6 : Recommandations à l'usage des opérateurs de formation</i>	<i>21</i>

Préalable

Ce cahier des charges est né de la volonté de responsables des ressources humaines d'entreprises de l'industrie alimentaire de la région liégeoise.

Occupant près de 9.000 emplois en province de Liège, le secteur de l'industrie alimentaire est un grand pourvoyeur de main-d'œuvre qui est trop souvent méconnu du grand public et des organismes de formation.

La fonction d'opérateur de production est centrale dans ces entreprises car ces travailleurs sont au plus près des produits destinés à être consommés par des milliers de personnes chaque jour.

Travaillant bien souvent dans un environnement complexe, ces opérateurs produisent en respectant des hauts standards de qualité et de sécurité alimentaire.

Tout ceci ne peut être réalisé que par des opérateurs détenteurs de compétences.

Telle était la volonté de ce groupe de travail, visibiliser les compétences des opérateurs de production de manière à réaliser un cahier des charges à destination des opérateurs de formation.

De la sorte, les candidats, préparés spécifiquement pour l'industrie alimentaire pourront s'insérer durablement dans ce secteur.

Nous remercions ici les entreprises qui de près ou de loin ont participé à l'élaboration de ce cahier et ceci sous le pilotage de Fabrice Clavie, Directeur des ressources humaines du groupe Detry Frères .

Il s'agit de : United Biscuit Delacre, Derkenne Coulinne groupe La Lorraine, AB-Inbev, Heritage 1466, M.I.O. groupe BIG, Belourthe, Lis Belgium, Hesbaye Frost Groupe Ardo.

**Cahier des charges à destination des opérateurs de formation
développant des systèmes de formation ayant pour finalité
la fonction d'opérateur de production en industrie alimentaire.**

Introduction : présentation de la portée du document.

Le présent travail résulte de la volonté d'entreprises alimentaires liégeoises de déterminer le « qui fait quoi » dans le processus de formation conduisant à la qualification d'opérateur de production en industrie alimentaire.

Il constitue ainsi un éclaircissement des rôles des différents opérateurs de formation et de l'entreprise dans un itinéraire conduisant à l'obtention de « la Compétence » dans cette fonction.

L'approche choisie se centre sur les compétences. Ainsi, les données obtenues résultent d'une analyse des grilles de compétences fournies par un ensemble d'entreprises.

Il faut ici les remercier de nous avoir confié leurs grilles de compétences.

Ce cahier des charges, remis aux opérateurs de formation, permettra ainsi de prendre en compte toutes les dimensions de la formation et ainsi arriver en finalité à une meilleure insertion des candidats.

Cependant, comme le document présente une synthèse des compétences devant être détenues par un opérateur, il pourra également servir dans d'autres contextes tels que le dialogue avec les sociétés d'intérim voire tout simplement pour réaliser « le référentiel compétences » de ses propres travailleurs.

Diversité du secteur et difficulté d'appréhender les compétences des postes de travail.

Une caractéristique importante de l'industrie alimentaire est sa diversité.

Diversité des produits transformés, diversité de la taille des entreprises, diversité des processus de transformation, diversité des produits.

Cette diversité induit tout naturellement une diversité des compétences que doit posséder un opérateur de production.

La nécessité de proposer un portrait complet de l'opérateur de production.

Les entreprises et l'IFP organisent régulièrement des visites d'entreprises mais l'observation quelques minutes d'un poste ne permet pas d'en juger la complexité.

En effet, approvisionner, produire, maintenir, assurer le nettoyage, la traçabilité,... sont rarement visibles à un même moment de la production alors qu'il s'agit de tâches à réaliser par un même opérateur de production.

Dans le cadre des actions « Jobfocus », un tableau comparatif a été réalisé afin de distinguer certains métiers de l'industrie alimentaire. La présente analyse porte sur le profil de l'opérateur de production en industrie alimentaire.

Tableau comparatif entre certains métiers de l'industrie alimentaire

47- Personnel de type artisanal		45- Personnel des industries de process (de l'agro-alimentaire)	
4714101 - Agent de fabrication du secteur alimentaire	4512203 - Assistant opérateur de production en industrie alimentaire / Ouvrier de production alimentaire	4512201 - Opérateur de production alimentaire	4512101 – Opérateur process en industrie alimentaire
Entreprise	Entreprise artisanale Fabrication manuelle (Appareillage peu ou pas automatisé)	Usine de production Fabrication automatisée (Lignes automatisées)	
Outil de travail		Travaille sur la ligne directement (proche de la machine)	Travaille à partir d'une salle de commande centralisée (Tableaux synoptiques, écrans vidéo, consoles et moniteurs informatiques...)
Activités	Epluche, hache, mélange, cuit... à l'aide d'appareils peu ou pas automatisés. Il travaille manuellement.	Travail répétitif à un poste fixe sous la responsabilité d'un OPA Pas de réglage de la machine (ex: Assurer l'alimentation et l'évacuation des produits de la ligne, mise en barquette des produits...)	Surveille et pilote une ou plusieurs lignes (programmation de la ligne, surveillance les paramètres et ajuste si nécessaire)
En cas de panne ?	En cas de panne, pas d'intervention technique	Assure la conduite et la surveillance d'une ou plusieurs machines. Règle la ou les machines (ex : Peut effectuer des changements de forma sur la machine)	En cas de panne sur la ligne, il rédige un rapport de garde signalant données, anomalies constatées, interventions... mais n'intervient pas.
Compétences, connaissances et/ou diplôme requis	Connaissance des règles d'hygiène et de sécurité alimentaire (Hazard Analysis Critical Control Point – HACCP)		
	Pas de diplôme ou de compétences techniques requis	Possible de se positionner sur le métier dès niveau 4 ^{ème} secondaire mécanique, électromécanique... Diplômes ou compétences techniques les plus souvent requis par les offres : 6 ^{ème} secondaire mécanique, électromécanique...	Possible de se positionner sur le métier dès niveau CESS ou 7 ^{ème} TQ ou P mécanique, électromécanique... Diplômes ou compétences techniques les plus souvent requis : 7 ^{ème} TQ ou P mécanique, électromécanique ou Bac + expérience
	Parfois expérience ou formation dans un métier de bouche attendue	Une formation professionnelle d'assistant opérateur de production en industrie alimentaire peut être un plus	Formation professionnelle d'opérateur process en industrie alimentaire (en projet) Ou

NB : Ce tableau constitue une aide au positionnement métier. Toutefois, des situations intermédiaires peuvent toujours être rencontrées (Exemple : Un opérateur de production polyvalent qui exerce également les activités d'un assistant opérateur de production. Dans ce cas, les deux REMS doivent être sélectionnés).

Les grandes étapes du travail effectué :

Etape 1 : Le rassemblement des compétences : les données brutes

La première étape du travail aura consisté à rassembler les grilles de compétences utilisées par les entreprises.

Chaque entreprise possède en effet sa propre liste de compétences pour la fonction d'opérateur de production.

Etape 2 : Intégrer ces compétences dans des « familles homogènes »

La lecture des intitulés de compétences permis de dégager un ensemble de « familles » de compétences qui sont les suivantes :

Savoir être
Aptitudes intellectuelles
Relationnelles
Procédés
Planification
Rendement dextérité
Réglages maintenance
Logistique manutention
Environnement
Métrologie
Contrôles
Nettoyage
Ordre propreté
Traçabilité
Sécurité alimentaire
Sécurité
Qualité

A ces familles de compétences, nous avons ajouté une compétence préalable, la compétence hygiène personnelle ; nous nous en expliquerons plus loin.

Ces « familles de compétences » ont été regroupées en 3 catégories

Compétences liées au savoir-être, savoir-penser, aux compétences relationnelles

Savoir-être, comportement
Savoir penser, raisonnement, aptitudes intellectuelles
Compétences relationnelles

Compétences liées à la production

Procédés
Planification
Savoir-faire, rendement dextérité
Technique, réglages, maintenance
Logistique manutention

Compétences liées à la sécurité, sécurité alimentaire, au contrôle

Environnement
Métrologie
Contrôle
Nettoyage
Ordre, propreté
Traçabilité
Hygiène, sécurité alimentaire
Sécurité
Qualité

Etape 3 : Synthétiser le tout dans une formulation « compétences »

L'opérateur de production en industrie alimentaire devra être capable de :

1) Compétences liées au savoir-être, savoir-penser, aux compétences relationnelles

A. Compétences savoir-être, comportements
1-Respecter les horaires, pauses, faire preuve de ponctualité
2-Gérer son stress
3-Travailler en équipe
4-D'organiser son travail
5-Travailler avec rigueur et précision
6-D'accepter la discipline
7-Travailler de manière autonome

B. Compétences savoir penser : raisonnement, aptitudes intellectuelles
1-D'analyser un processus de production
2-D'évaluer un processus de production
3-D'anticiper des problèmes éventuels d'une ligne de production
4-Comprendre les problèmes d'une ligne de production
5-D'interpréter les données d'une ligne de production
6-De s'adapter aux circonstances de production
7-Prendre des initiatives adéquates lors d'une production
8-Gérer des problèmes lors d'une production
9-Proposer des solutions aux problèmes rencontrés

C. Compétences relationnelles
1-Travailler en équipe
2-Transmettre de manière adéquate des informations pertinentes et précises à sa hiérarchie (chef d'équipe, département qualité,...), ses collègues ou le service de maintenance.
3-Partager et transmettre son savoir

2) Compétences liées à la production

D. Compétences procédés
1-Suivre un mode opératoire d'une recette
2-Identifier tous les ingrédients, matériaux et accessoires nécessaires à une production
3-Connaître les différents procédés de transformation des aliments tels que la cuisson, la surgélation,

E. Compétences de planification
1-Comprendre et appliquer de manière efficace un planning de production

F. Compétences savoir-faire, rendement, dextérité
1-Exécuter correctement des tâches répétitives exigeant de la dextérité dans le rythme demandé

G. Compétences techniques, réglages, maintenance
1-Connaître les procédures de démarrage des équipements
2-Mettre en marche les différentes machines
3-Effectuer efficacement les réglages et ajustements nécessaires (choix de format, changement de production,...)
4-Effectuer la maintenance simple des équipements
5-Mettre à l'arrêt les équipements
6-Démonter et remonter des équipements

H. Compétences logistique, manutention
1-Gérer l'alimentation des matières premières et produits entrants avant la production et durant la production
2-Gérer les produits sortants, les déchets et d'en effectuer un reporting
3-Compléter avec précision les documents de production
4-Déplacer les produits et déchets au moyen d'un transpalette ou d'un clarck

3) Compétences liées à la sécurité, la sécurité alimentaire, au contrôle

I. Compétences environnement
1-Trier les déchets selon leurs caractéristiques et les procédures
2-Lutter contre les gaspillages (énergies, eaux, air comprimé,...)
J. Compétences métrologie
1-Manipuler les instruments de mesure tels que : réfractomètre, balances, t°, taux de sel,...
K. Compétences de contrôle
1-Contrôler la qualité des matériaux utilisés
2-Contrôler la conformité (volume, poids, emballage, date,...) et la qualité du produit
3-Contrôler les paramètres d'une machine et en détecter les anomalies
L. Compétences de nettoyage
1-Appliquer correctement les procédures de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires
M. Compétences ordre, propreté
1-Maintenir son poste de travail propre et ordonné
N. Compétences traçabilité
1-Reconnaître les codes produits, en vérifier l'exactitude et les corriger si nécessaire
2-Compléter correctement les documents de production et ou encoder les données
O. Compétences hygiène, sécurité alimentaire
1-Au départ d'une bonne hygiène personnelle, Respecter les procédures d'équipement (charlotte, tablier, chaussures, gants,...)
2-Connaître, comprendre et appliquer les normes de sécurité alimentaire (HACCP, BRC, IFS, GMP, ...) tout au long du processus de fabrication
3-Connaître les CCP du poste de travail
P. Compétences sécurité
1-Identifier les risques de son poste de travail liés à l'environnement, aux équipements
2-Respecter les consignes d'utilisation des équipements, des produits
3-Porter correctement les équipements de sécurité mis à disposition
4-Identifier les moyens de protection tels que les arrêts d'urgence
Q. Compétences qualité
1-S'assurer de la qualité des produits fabriqués
2-Respecter les normes de qualité

Etape 4 : Le « qui fait quoi » dans le développement des compétences : une première approche selon une classification intuitive

De manière intuitive, l'on pourrait avancer qu'il existe trois moments clés pour le développement des compétences d'un opérateur de production :

- 1) Avant le processus de formation
- 2) Durant la phase de formation
- 3) En entreprise

	Avant la formation		Formateur				Entreprise		
famille de compétences									
Savoir être									
Aptitudes intellectuelles									
Compétences relationnelles									
Procédés									
planification									
Rendement dextérité									
Réglages maintenance									
Logistique manutention									
Environnement									
Métrologie									
Contrôles									
Nettoyage									
Ordre propreté									
Traçabilité									
Sécurité alimentaire									
Sécurité									
Qualité									
Hygiène personnelle									
		4	3	2	1	1	2	3	

Légende :

Formateur :

- 1 : Le formateur a une influence limitée dans le développement de cette famille de compétences
 4 : Le formateur a un rôle fondamental dans le développement de cette famille de compétences

Entreprise :

- 1 : L'entreprise permet l'expression de compétence ou a un rôle à jouer
 3 : Le rôle de l'entreprise est fondamental dans le développement de cette compétence

Ce tableau est un essai « intuitif » de fixer les rôles de chacun dans le développement des compétences d'un opérateur de production.

Etape 5 : La définition des compétences d'un opérateur de production

A. Compétences Savoir-Etre/ Comportements

1) Respecter les horaires, pauses, faire preuve de ponctualité

Signifie être présent à son poste de travail, après avoir pointé et être passé par le sas d'hygiène, au plus tard au moment du début de la pause.

Aucun retard n'est « toléré ».

Exemple d'indicateur en formation : Durant une semaine, le stagiaire ne présente aucun retard (arrivée, pauses,...).

2) Gérer son stress

« Pouvoir garder le même comportement alors que des problèmes surviennent sur son poste ou sur sa ligne ».

Garder les mêmes attitudes de communication, d'écoute alors que l'on est face à un problème.

3) Travailler en équipe

Entretenir de bonnes relations avec ses collègues immédiats, comprendre les difficultés des autres dans leurs tâches et collaborer avec eux afin d'obtenir des objectifs communs.

4) Organiser son travail

Compte tenu du planning de production et de l'équipe, faire en sorte de s'assurer que les conditions sont réunies pour assurer sa production.

Exemple d'indicateur en formation : Le stagiaire compte correctement la quantité de matières premières et de fournitures nécessaires à un exercice de production.

5) Travailler avec rigueur et précision

Veiller à atteindre en tout moment les standards de la production et ainsi réduire la non-qualité.

Exemple d'indicateur en formation : Le stagiaire est capable de remplir correctement au minimum 48 pots sur 50 et cela durant trois exercices.

6) Accepter la discipline

Accepter de manière socialement acceptable, les consignes de l'entreprise, qu'elles émanent des ressources humaines, des interlocuteurs de la qualité de la production, de la sécurité ou des responsables hiérarchiques directs.

7) Travailler de manière autonome

Tenir son poste sans devoir constamment faire appel à des collègues, responsables.

Exemple d'indicateur en formation : Le stagiaire est capable de réaliser correctement un TP sans faire aucune demande à l'instructeur.

B. Compétences Savoir Penser : Raisonnement- Aptitudes intellectuelles

1) Analyser un processus de production

Comprendre le processus de production dans lequel on est un acteur. Pouvoir déduire les tenants et aboutissants de son poste, l'amont et l'aval.

Exemple d'indicateur en formation : Le stagiaire est capable de réaliser un schéma d'une ligne de production sur laquelle il a travaillé et de citer un problème que l'on peut rencontrer sur les différents postes.

2) Evaluer un processus de production

Prendre du recul par rapport à ses tâches et le cas échéant proposer des pistes d'amélioration (simplification des réglages, meilleure préparation du travail, adaptations des équipements pour une plus grande facilité de travail,...).

Exemple d'indicateur en formation : Le stagiaire est capable de faire une proposition d'amélioration d'un poste sur lequel il a travaillé.

3) Anticiper des problèmes éventuels d'une ligne de production

Identifier les circonstances qui provoquent des perturbations sur son poste de travail et adopter des stratégies qui facilitent le traitement de ces perturbations/difficultés.

(exemple : lorsque mon collègue du remplissage en amont a un problème, je vais chercher un bac pour trier les produits non conformes qui vont arriver)

4) Comprendre les problèmes d'une ligne de production

Pouvoir citer les problèmes les fréquents rencontrés sur sa ligne de production.

(exemple : bouchage des buses, usure prématurée des lames, salissures sur un capteur mal placé,...)

Exemple d'indicateur en formation : Le stagiaire est capable de citer trois problèmes qui peuvent se présenter sur une machine de son choix sur laquelle il a travaillé.

5) Interpréter les données d'une ligne de production.

Pouvoir dire si la ligne tourne bien en volume et en qualité, si les objectifs vont être atteints.

Exemple d'indicateur en formation : Interrompre le stagiaire lors d'une production et lui demander d'estimer par un calcul le temps nécessaire pour terminer cette production. Lui demander également de citer une solution qui permettrait de gagner du temps.

6) S'adapter aux circonstances de production

Profiter de moments d'arrêts pour effectuer des contrôles, réapprovisionner les magasins et effectuer des tâches classiques de maintenance. Pouvoir accélérer son rythme de travail si besoin.

Travailler de manière « positive » même lorsque le fonctionnement de la ligne est dégradé.

Exemple d'indicateur en formation : Le candidat accepte d'occuper plusieurs postes différents sur une même ligne, un même jour, sans marquer son désaccord.

7) Prendre des initiatives adéquates lors d'une production.

Lors d'un problème ou évènement classique, prendre des initiatives réfléchies.

8) Gérer des problèmes lors d'une production

Exemple d'indicateur en formation : Mettre en défaut un appareil par exemple le détecteur de métal et demander que faire en attendant sa remise en service. Le candidat devra proposer une solution satisfaisante (par exemple faire un stockage temporaire des produits non testés).

9) Proposer des solutions aux problèmes rencontrés.

Réfléchir à des propositions permettant de solutionner des problèmes mineurs.

Voir indicateur précédant.

C. Compétences relationnelles

1) Travailler en équipe

Tenir compte des relations clients-fournisseur au sein d'une ligne ou d'un atelier. S'intégrer au sein d'une équipe de manière à concourir au bon climat de l'équipe.

2) Transmettre de manière adéquate des informations pertinentes et précises à sa hiérarchie, ses collègues ou le service de maintenance.

Exemple d'indicateur en formation : relater sur une fiche l'incident cité plus haut du détecteur de métaux, les mesures transitoires prises,...

3) Partager et transmettre son savoir

Expliquer aux autres ses trucs et astuces (réglages, observations, ...) ainsi que les éléments permettant d'obtenir un travail de qualité.

Exemple d'indicateur en formation : Demander à chaque stagiaire d'effectuer un mini mode opératoire d'un équipement qu'il maîtrise bien.

D. Compétences procédés

1) Suivre un mode opératoire d'une recette

Respecter à la lettre un processus détaillé et officiel.

2) Identifier tous les ingrédients, matériaux et accessoires nécessaires à une production

(pas de commentaire à apporter)

3) Connaître les différents procédés de transformation des aliments tels que la cuisson, la surgélation,...

(pas de commentaire à apporter)

E. Compétences de planification

1) Comprendre et appliquer de manière efficace un planning de production

Anticiper les étapes d'une production de manière à ne pas être forcé à un arrêt faute d'un oubli.

F. Compétences savoir-faire rendement dextérité

1) Exécuter correctement des tâches répétitives exigeant de la dextérité dans le rythme demandé

Garder un seuil de vigilance suffisant malgré la répétitivité de certaines tâches.

Exemple d'indicateur en formation : Faire réaliser une opération répétitive et mesurer un éventuel taux de dégradation au fil du temps.

G. Compétences techniques, réglages, maintenance

1) Connaître les procédures de démarrage des équipements

Citer les phases dans le démarrage des principales machines de son environnement.

2) Mettre en marche les différentes machines.

Réaliser en toute sécurité, les séquences classiques de démarrage de différentes machines.

3) Effectuer efficacement les réglages et ajustements nécessaires.

Pouvoir changer de format, de recette,...

4) Effectuer la maintenance simple des équipements.

Réaliser correctement des actions de serrage, de lubrification, de remise à niveaux.

5) Mettre à l'arrêt les équipements.

Respecter l'ordre et les étapes dans la mise à l'arrêt d'un équipement, que ce soit en situation normale ou lors d'un incident.

(Cette activité peut nécessiter une habilitation de type BA4 et relative à l'information quant aux risques électriques)

6) Démonter et remonter des équipements

Oter et remettre selon un ordre logique et dans les règles de l'art et de la sécurité alimentaire des pièces d'un équipement de manière à y remplacer des pièces d'usure courante ou lors d'un nettoyage ou lors d'un problème tel qu'un bourrage.

Utiliser correctement le matériel mis à disposition pour les démontages-remontages.

H. Compétences logistique, manutention

1) Gérer l'alimentation des matières premières et produits entrants avant la production et durant la production

- Inventorier toutes les matières premières et produits entrants nécessaires à une production.
- Calculer la quantité nécessaire des matières premières et produits entrants nécessaires à sa production.
- Se procurer ou se faire livrer à temps les matières premières et produits entrants de manière à éviter les arrêts de production.

2) Gérer les produits sortants, les déchets et d'en effectuer un reporting

- Anticiper la sortie fluide des produits et prévenir lors de l'apparition d'un problème tel qu'une accumulation excessive.
- Compléter les documents relatifs a quantités de déchets produits.

3) Compléter avec précision les documents de production

- Procéder aux contrôles (T°, Volume, Masse, quantité,...) demandés et compléter les documents de production.

4) Déplacer les produits et déchets au moyen d'un transpalette ou d'un clarck

- Utiliser en toute sécurité les équipements adéquats.
 - Identifier les zones de stockage des différents produits.
 - Vérifier la présence des éléments de traçabilité.
 - Stocker les produits dans un délai conforme à la sécurité alimentaire.
- (Cette activité peut nécessiter la possession d'un brevet)

I. Compétences environnement

1) Trier les déchets selon leurs caractéristiques et les procédures

- Identifier les différents types de déchets.
- Identifier les lieux de stockage des différents déchets.
- Identifier les éventuelles procédures à suivre en fonction du type de déchets.
- Respecter les procédures de tri des déchets.

Exemple d'indicateur en formation : Rassembler un ensemble de déchets métalliques, plastiques, cartons, matières premières et demander au candidat de les trier adéquatement.

2) De lutter contre les gaspillages (énergies, eaux, air comprimé,...)

- Utiliser rationnellement les moyens de production (exemple ne pas allumer un équipement en début de pause alors qu'il ne servira que quelques heures plus tard et qu'il n'exige qu'un préchauffage très court).
- Informer la maintenance de pertes d'eau, de bruits indicateurs d'une perte d'air comprimé,...

Exemple d'indicateur en formation : Sur un équipement, le mettre en tension sans que son utilisation soit nécessaire, provoquer un léger écoulement d'eau ainsi qu'une fuite d'air comprimé et demander au candidat d'identifier les trois sources de gaspillage ainsi que d'y remédier.

J. Compétences en métrologie

1) Manipuler les instruments de mesure tels que : réfractomètre, balances, t°, taux de sel,...

- Connaître les principales unités de mesure.
- Vérifier l'état de fonctionnement de ses instruments de mesure.
- Lire une donnée sur un appareil de mesure et vérifier sa cohérence par rapport à des normes.

K. Compétences de contrôle

1) Contrôler la qualité des matériaux utilisés

Appliquer systématiquement les procédures de contrôle exigées selon le type de production.

2) Contrôler la conformité (volume, poids, emballage, date,...) et la qualité du produit

En temps et en heure effectuer les contrôles demandés.

Maîtriser les différents types de contrôles exigés par les différentes productions.

3) Contrôler les paramètres d'une machine et en détecter les anomalies

Distinguer le fonctionnement normal d'une machine de son fonctionnement dégradé.

Identifier les principaux signes d'un fonctionnement anormal d'une machine : température inadéquate, bruits, vibrations, apparition de fumée, ...

L. Compétences de nettoyage

1) Appliquer correctement les procédures de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires

Respecter à la lettre les procédures de nettoyage et de désinfection et selon la fréquence demandée.

M. Compétences ordre et propreté

1) Maintenir son poste de travail propre et ordonné

Veiller à ce que sur son poste de travail ne soient présents que les éléments indispensables au travail et qu'ils soient ordonnés.

Veiller à ce que la propreté du poste de travail soit conforme aux exigences de la sécurité alimentaire.

Exemple d'indicateur en formation : demander au candidat de réaliser le rangement « idéal » d'un poste de travail.

N. Compétences traçabilité

1) Reconnaître les codes produits, en vérifier l'exactitude et les corriger si nécessaire

- Identifier les codes des différents produits et vérifier si celui-ci est correct.
- Encoder et ou modifier une référence selon besoin.

2) Compléter correctement les documents de production et ou encoder les données

Remplir de manière exhaustive et correcte un document ou un fichier reprenant un ensemble de données telles que date, heure, volume produit, codes des produits utilisés, nom de l'opérateur,...

O. Compétences hygiène et sécurité alimentaire

1) Au départ d'une bonne hygiène personnelle, respecter les procédures d'équipement (charlotte, tablier, chaussures, gants,...)

Selon un ordre logique, s'équiper de manière adéquate pour travailler dans un atelier de production alimentaire.

2) Connaître, comprendre et appliquer les normes de sécurité alimentaire (HACCP, BRC, IFS, GMP,...) tout au long du processus de fabrication

Pas d'explication complémentaire nécessaire.

3) Connaître les CCP du poste de travail

Pouvoir citer les points critiques de la sécurité alimentaire de son poste de travail, et les points d'attention/contrôles à réaliser.

P. Compétences sécurité

1) Identifier les risques de son poste de travail liés à l'environnement, aux équipements

Pas d'explication complémentaire nécessaire.

2) Les consignes d'utilisation des équipements, des produits

Pas d'explication complémentaire nécessaire.

3) Porter correctement les équipements de sécurité mis à disposition

Pas d'explication complémentaire nécessaire.

4) Identifier les moyens de protection tels que les arrêts d'urgence

Identifier tous les dispositifs de sécurité de son poste de travail et pouvoir juger si ils sont opérants.

Q. Compétences qualité

1) S'assurer de la qualité des produits fabriqués

- Effectuer les contrôles « sensitifs » relatifs au produit (vue, odorat,...).
- Lire les indications fournies par les équipements (cadrons, ...).
- Utiliser les outils de contrôle mis à disposition.

2) Respecter les normes de qualité

Vérifier si les mesures effectuées sur le produit rentrent dans les tolérances définies.

Annexe

Etape 6 : Recommandations à l'usage des opérateurs de formation.

Cette annexe est spécifiquement destinée aux opérateurs de formation.

Les recommandations proposées ci-dessous, si elles ne sont pas exhaustives, elles n'en représentent pas moins des éléments importants à intégrer dans un dispositif de formation et ceci dès la sélection.

Ces recommandations n'ont pas d'autre but que de faciliter une insertion durable dans le secteur de l'industrie alimentaire.

Les entreprises actives dans la réalisation de ce cahier des charges font les recommandations suivantes aux opérateurs de formation impliqués dans le développement de compétences de futurs opérateurs de production

Recommandation 1

→ *Vu la complexité de la fonction d'opérateur de production en industrie alimentaire :*

Elles recommandent de mettre en place des formations qui intègrent, développent et évaluent l'ensemble des compétences décrites ci-dessus.

Recommandation 2

→ *Afin de favoriser au mieux la transition entre la période de formation et la période d'insertion :*

Elles recommandent aux opérateurs de formation d'adopter une approche par les compétences.

Recommandation 3

→ *Vu l'importance fondamentale des capacités intellectuelles pour le bon exercice de cette fonction :*

Elles recommandent de s'assurer avant l'entrée en formation que les candidats possèdent les pré-requis intellectuels suffisant de manière à raisonner et agir sur des processus complexes.

On veillera ainsi à vérifier l'acquisition d'opérations logiques nécessitant, le « Et », le « Ou », le « Si », « l'implication ».

A défaut, il est demandé qu'un entraînement au raisonnement logique fasse partie de la formation.

Recommandation 4

→ *Vu l'importance d'une fonction destinée à produire des aliments à destination de nombreux consommateurs :*

Elles recommandent de ne proposer en entreprise que des candidats dont les compétences comportementales sont compatibles avec la fonction.

A défaut de certitudes, de validations, l'opérateur de formation présentera à l'entreprise les compétences comportementales non encore acquises par le candidat de manière à favoriser au mieux son insertion.

Recommandation 5

→ *Considérant qu'une bonne hygiène personnelle est indispensable avant l'entrée dans une entreprise de l'industrie alimentaire :*

Elles recommandent aux opérateurs de formation de ne proposer en stage à ou à l'emploi que des candidats pour lesquels l'hygiène personnelle est un point acquis.

Les formateurs s'assureront également que les candidats acceptent de se soumettre aux exigences imposées par la sécurité alimentaire telles que : ne pas porter de bijoux, de piercings visibles, de vernis à ongle, ...

Recommandation 6

- *Considérant que certains postes exigent un rendement important et une dextérité certaine :*

Elles recommandent aux opérateurs de formation de tenir compte de cette dimension dans leurs formations et d'évaluer cette compétence de manière à favoriser au mieux l'insertion de candidats.

Recommandation 7

- *Considérant que la production de denrées alimentaires de qualité et sûres est la plus part du temps un travail effectué en équipe :*

Elles recommandent aux opérateurs de formation de développer la compétence « travailler en équipe » lors de leurs cursus de formation.

Recommandation 8

Il est recommandé aux opérateurs de formation/insertion de s'assurer avant l'insertion que les candidats possèdent les aptitudes physiques nécessaires à l'exercice d'une fonction exigeant la station debout dans des atmosphères froides ou chaudes et nécessitant le port de charges.

