

# PROFIL DE CERTIFICATION

## Conducteur.trice de ligne de production en industrie alimentaire

Enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4  
de plein exercice et en alternance (art. 49)

Approuvé par le Gouvernement en date du 20/04/2023



# Table des matières

Première partie.....	4
Références du profil de certification .....	5
Parcours d'apprentissage .....	6
Correspondance Activités Clés (AC) – Unités d'Acquis d'Apprentissage (UAA) du profil de formation.....	8
Deuxième partie .....	11
Unités d'acquis d'apprentissage (UAA) .....	12
UAA 1_OPIA _Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production.....	12
UAA 2 OPIA _Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production.....	16
UAA 1 CLiPIA _Effectuer les contrôles utiles durant le processus complet de production .....	22
UAA 2 CLiPIA _Assurer la conduite de la ligne de production (démarrage, conduite, arrêt) .....	30
UAA 3 CLiPIA _Assurer les opérations de maintenance (vérifier, remplacer / régler) et de dépannage de 1 <sup>er</sup> et 2 <sup>e</sup> niveau .....	40
Glossaire spécifique aux métiers .....	46
Troisième partie.....	48
Eléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier .....	49
Quatrième partie.....	50
Profil d'Evaluation des unités d'acquis d'apprentissage .....	51
Cinquième partie .....	62
Profil d'équipement .....	63
Annexes .....	67
Glossaire .....	68
Le cadre francophone des certifications.....	700

# Première partie

# Références du profil de certification

## **Intitulé de l'option de base groupée concernée**

Conducteur.trice de de ligne de production en industrie alimentaire (CLiPIA)

## **Code de l'option :**

2418

## **Durée en année(s) scolaire(s) sur laquelle est organisée l'option groupée**

1<sup>re</sup> année dans l'enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4 de plein exercice (art. 39)


2<sup>e</sup> et 3<sup>e</sup> années dans l'enseignement secondaire professionnel et spécialisé de forme 4 en alternance (art. 49)

## **Profil(s) de formation au(x)quel(s) se réfère(nt) l'option groupée**

Profil de formation de l' « Opérateur.trice de production en industrie alimentaire » produit par le SFMQ et approuvé par le Gouvernement en date du 16 janvier 2014

Profil de formation du/de la « Conducteur.trice de ligne de production en industrie alimentaire » produit par le SFMQ et approuvé par le Gouvernement en date du 16 janvier 2014

## **Nombre minimum et nombre maximum de semaines de stage au service des apprentissages de la formation concernée**

- ✓ En 4<sup>e</sup> année dans l'enseignement en plein exercice stage  
Nombre minimum de semaines de stage : 4  
Nombre maximum de semaines de stage : 4
- ✓  Dans l'enseignement en alternance (en 5<sup>e</sup> et 6<sup>e</sup> années) : sans objet

## **Certificat(s) de qualification délivré(s) aux élèves qui maîtrisent les acquis d'apprentissage fixé(s) par les profils de formation concerné(s)**

CQ « Opérateur.trice production en industrie alimentaire »

CQ « Conducteur.trice de ligne de production en industrie alimentaire »

## **Positionnement de la certification par rapport au cadre francophone des certifications (CFC) :**

Opérateur.trice de production en industrie alimentaire – Niveau 2

Conducteur.trice de ligne de production en industrie alimentaire – Niveau 3

# Parcours d'apprentissage

Le parcours d'apprentissage proposé par le profil certification **recommande** un ordre de déroulement des unités d'acquis d'apprentissage, donne une **estimation temporelle** pour chaque unité et alloue les points ECVET (60 pour une année).

		Ordre de déroulement des UAA	Intitulé	Nbre de semaines		Eval.	ECVET
Plein exercice 1 <sup>re</sup> année	UAA1 - OPIA <sup>1</sup>	Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production		Concomitantes	11	4P <i>(en milieu professionnel)</i>	60
	UAA2 - OPIA	Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production			9	-	
	UAA 3 - CLiPIA <sup>2</sup>	Assurer les opérations de maintenance (vérifier, remplacer / régler) et de dépannage de 1er et 2ème niveau			5	-	
Alternance 2 <sup>e</sup> année	UAA2 - OPIA	Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production		6	5P <sup>3</sup>	30	
	UAA1 - CLiPIA	Effectuer les contrôles utiles durant le processus complet de production		6	5P	30	
	UAA 2 - CLiPIA	Assurer la conduite de la ligne de production (démarrage, conduite, arrêt)		10	-		
	UAA 3 - CLiPIA	Assurer les opérations de maintenance (vérifier, remplacer / régler) et de dépannage de 1er et 2ème niveau		5	-		

<sup>1</sup> OPIA = Opérateur de Production en Industrie Alimentaire / Opératrice de production en Industrie Alimentaire

<sup>2</sup> CLiPIA = Conducteur de Ligne de Production en Industrie Alimentaire / Conductrice de Ligne de Production en Industrie Alimentaire

<sup>3</sup> Il est souhaitable que les élèves aient réalisé un stage avant la fin de l'UAA2 de l'OPIA

<b>Alternance</b> <b>3<sup>e</sup> année</b>	UAA 2 - CLiPIA	Assurer la conduite de la ligne de production (démarrage, conduite, arrêt)	10	6P	30
	UAA 3 - CLiPIA	Assurer les opérations de maintenance (vérifier, remplacer / régler) et de dépannage de 1er et 2ème niveau	15	6P	30

+ Semaines allouées aux projets scolaires, aux dépassements, aux remédiations, aux séjours pédagogiques. La liberté de chaque établissement est totale quant à l'utilisation des « semaines-projets » pourvu qu'un lien réel soit établi avec la formation.

# Correspondance Activités Clés (AC) – Unités d’Acquis d’Apprentissage (UAA) du profil de formation

Pour comprendre le tableau produit par le **SFMQ** ci-dessous, il est important de rappeler que **les profils métier**, rédigés avec les partenaires sociaux et les services publics de l’emploi, liste notamment les AC des métiers ciblés et les compétences professionnelles associées sur base desquels **les profils formation**, rédigés avec les opérateurs de la formation et de l’enseignement, définit les UAA.

Les unités proposent un assemblage des AC ou de partie d’entre elles en suivant une logique propre à l’apprentissage.

**Attention**, ces tableaux établissent donc les correspondances entre les AC des profils métier et les UAA des profils formation du SFMQ.

## 1 Opérateur / Opératrice de production en industrie alimentaire

LES ACTIVITES CLES	ASSEMBLAGE DE COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES*	LES UNITES D’ACQUIS D’APPRENTISSAGE	ASSEMBLAGE DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES <sup>4</sup>
AC1 : Participer au démarrage ou au suivi de la production	a. Se préparer à la production	UAA1 : Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production	a + b + e
	b. Participer au contrôle de la propreté et de la désinfection		

	de la ligne de production, de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires, de la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits	<b>UAA2</b> : Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de la production	a + c + AC2 + d + f + g
	c. Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage et remplir les documents de traçabilité		
<b>AC2</b> : Participer à la conduite de la ligne de production			
<b>AC3</b> : Participer à l'arrêt de la production	d. Participer aux procédures d'arrêt		
	e. Nettoyer et désinfecter la ligne de production, les équipements et les accessoires selon les indications du CLIP A et du supérieur hiérarchique		
	f. Communiquer les résultats d'arrêt de production		
	g. Ranger la zone de travail		

(\*) Regroupement, scission, correspondance, combinaisons ... des compétences professionnelles d'une ou plusieurs AC

## 2 Conducteur / Conductrice de ligne de production en industrie alimentaire

LES ACTIVITES CLES	ASSEMBLAGE DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES*	LES UNITES D'ACQUIS D'APPRENTISSAGE	ASSEMBLAGE DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES
<b>AC1</b> : Assurer le démarrage ou le suivi de la production	a) Se préparer à la production	<b>UAA1</b> : Effectuer les contrôles utiles durant le processus complet de production	a + b + d + e + h
	b) Réaliser tous les contrôles préalables au démarrage ou à la reprise de ligne	<b>UAA2</b> : Assurer la conduite de la ligne de production (démarrage, conduite, arrêt)	a + c + f + h + i + j + AC3



	c) Démarrer la ligne – Approvisionner la ligne	<b>UAA3</b> : Assurer les opérations de maintenance (vérifier, remplacer / régler) et de dépannage 1 <sup>er</sup> et 2 <sup>e</sup> niveau	AC4 + g
	d) Consigner les informations de mise en route		
<b>AC2</b> : Conduire la ligne de production	e) Réaliser tous les contrôles de conduite de ligne		
	f) Arrêter la production à l'aide du bouton d'urgence, si nécessaire - Avertir le supérieur hiérarchique ou le service de maintenance pour tout dysfonctionnement ne relevant pas de la maintenance de premier ou second niveau – Consigner les informations		
	g) Effectuer le dépannage pour tout dysfonctionnement relevant de la maintenance de premier ou second niveau – Compléter le rapport de garde		
	h) Approvisionner la ligne		
	i) Réguler les paramètres		
	j) Transmettre les résultats de production		
<b>AC3</b> : Arrêter la production	Toutes les compétences professionnelles de l'AC3		
<b>AC4</b> : Assurer les opérations de maintenance	Toutes les compétences professionnelles de l'AC4		

(\*) Regroupement, scission, correspondance, combinaisons ... des compétences professionnelles d'une ou plusieurs AC.

# Deuxième partie

# Unités d'acquis d'apprentissage (UAA)

<b>UAA 1 OPIA</b>	<b>Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production</b>
-----------------------	--

<b>Activités-clés du profil métier</b>	<p><b>AC1 : Participer au démarrage ou au suivi de la production</b></p> <p><b>AC3 : Participer à l'arrêt de la production</b></p> <p><b>Remarque : en bleu les éléments concernant OPIA seul</b> (tout le reste est commun avec CLiPIA)</p>
--	--

## 1.1 Se préparer à la production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La contamination : types, sources</li> <li>• Les dangers : types, sources</li> <li>• Les bonnes pratiques d'hygiène du métier</li> <li>• Les procédures de lavage des mains préalables au travail : chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les procédures d'habillement préalables au travail : chronologie et contenu des étapes, moyens de protection individuelle (charlotte, tablier, gants, chaussures ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de lavage des mains et d'habillement</li> <li>❖ Utiliser les protections individuelles</li> </ul>	<p>C.1 Se préparer à la production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures <b>et sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</b> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <b>situations simples, identiques et répétitives.</b></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le processus de production : types de postes, étapes, objectifs, types de problèmes fréquents ...</li> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Répertorier les types de problèmes susceptibles d'être rencontrés</li> <li>❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique.</li> <li>❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique</li> <li>❖ Extraire les informations utiles</li> </ul>	

## 1.2 Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires de la ligne de production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les anomalies de la ligne : nature</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle de la ligne</li> <li>❖ Déceler visuellement toute anomalie</li> </ul>	<p>C.2 Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires de la ligne de production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <i>sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</i> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <i>situations simples, identiques et répétitives.</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures de nettoyage et de désinfection de la ligne : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Le matériel de nettoyage et désinfection de la ligne : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation</li> <li>Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les procédures et techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone contaminée</li> <li>❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection de la ligne</li> <li>❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection de la ligne</li> </ul>	

## 1.3 Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les équipements et les accessoires : types, dénomination, mode de fonctionnement, utilité</li> <li>Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les anomalies des équipements et accessoires : nature</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures chronologiques d'un examen visuel des équipements et accessoires</li> <li>❖ Déceler visuellement toute anomalie</li> </ul>	<p>C.3 Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires en autonomie d'exécution</p>

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures de nettoyage et de désinfection de la ligne : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Le matériel de nettoyage et désinfection de la ligne : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>• Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation</li> <li>• Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les procédures et techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone contaminée</li> <li>❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection de la ligne</li> <li>❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection de la ligne</li> </ul>	<p>dans le respect des procédures et <b>sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</b> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <b>situations simples, identiques et répétitives.</b></p>
---	--	--

## 1.4 Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La fiche de production : contenus, objectifs</li> <li>• Les lots de matières premières et d'emballage : caractéristiques (date limite d'utilisation optimale, date limite de consommation ...)</li> <li>• La traçabilité des matières premières : objectifs, types de codes</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les matières premières et d'emballage</li> <li>❖ Relever les numéros de lots</li> <li>❖ Comparer les relevés aux numéros de la fiche de production</li> <li>❖ Transmettre toute inadéquation entre numéro de lot et numéro de fiche de production</li> </ul>	<p><b>C.4</b> Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <b>sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</b> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <b>situations simples, identiques et répétitives</b></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique</li> <li>❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique</li> <li>❖ Extraire les informations utiles</li> <li>❖ Transmettre les manques de disponibilité de matières premières et d'emballage</li> </ul>	<p><b>C.4</b> Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <b>sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</b> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <b>situations simples, identiques et répétitives</b></p>

## 1.5 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sécurité alimentaire : normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer</li> <li>• Arrêté royal « autocontrôle » et Traçabilité : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>• Le RGPT, le R.O.I. : risques, règles de sécurité et d'hygiène, moyens de prévention</li> <li>• Le code du travail : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>• Les guides sectoriels des bonnes pratiques d'hygiène (BPH)</li> <li>• Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...)</li> <li>• Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage</li> <li>• Les règles d'ergonomie générales et spécifiques aux postes de travail</li> <li>• L'organisation du travail : adaptation au planning de production et à l'équipe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise</li> <li>❖ Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les mesures de protection individuelle et collective</li>   <li>❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets</li>   <li>❖ Appliquer les règles d'ergonomie</li>   <li>❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>	<p>C.5 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <a href="#">sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <a href="#">situations simples, identiques et répétitives.</a></p>

<b>UAA 2 OPIA</b>	<b>Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production</b>
-----------------------	---

<b>Activités-clés du profil métier</b>	<b>AC1 : Participer au démarrage ou au suivi de la production AC2 : Participer à la conduite AC3 : Participer à l'arrêt de la production</b>
--	--

<b>2.1 Se préparer à la production</b>		
<b>Savoirs</b>	<b>Aptitudes</b>	<b>Compétences</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La contamination : types, sources</li> <li>• Les dangers : types, sources</li> <li>• Les bonnes pratiques d'hygiène du métier</li> <li>• Les procédures de lavage des mains préalables au travail : chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les procédures d'habillement préalables au travail : chronologie et contenu des étapes, moyens de protection individuelle (charlotte, tablier, gants, chaussures ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de lavage des mains et d'habillement</li> <li>❖ Utiliser les protections individuelles</li> </ul>	<p>C.1 Se préparer à la production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la <b>responsabilité opérationnelle du CLiPIA</b> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre <b>de situations simples, identiques et répétitives.</b></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le processus de production : types de postes, étapes, objectifs, types de problèmes fréquents ...</li> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Répertorier les types de problèmes susceptibles d'être rencontrés</li> <li>❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique.</li> <li>❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique</li> <li>❖ Extraire les informations utiles</li> </ul>	

## 2.2 Réagir adéquatement en cas de dysfonctionnement machine

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les organes machine : composition, fonction, dénomination</li> <li>Les principaux indices de dysfonctionnement (bruit anormal, vibrations, témoin lumineux, surchauffe, coupure électrique ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Repérer des indices de dysfonctionnement machine</li> <li>❖ Localiser le dysfonctionnement</li> </ul>	C.6 Réagir adéquatement en cas de dysfonctionnement machine en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la <a href="#">responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <a href="#">situations simples, identiques et répétitives</a> .
<ul style="list-style-type: none"> <li>La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>La communication professionnelle orale : principes élémentaires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Communiquer toutes les informations utiles liées au dysfonctionnement à la personne concernée</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les principales commandes : types (marche, arrêt, arrêt d'urgence), mode d'utilisation</li> <li>L'arrêt d'urgence : principales causes et circonstances</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier un contexte d'arrêt d'urgence</li> <li>❖ Actionner la commande d'arrêt d'urgence</li> </ul>	

## 2.3 Participer au contrôle de l'encours de la production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les produits : types, caractéristiques de conformité (forme, taille, aspect ...), anomalies (types, nature)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les processus chronologiques du contrôle visuel</li> <li>❖ Déceler les anomalies liées à la conformité visuelle du produit</li> <li>❖ Déterminer la nature des anomalies</li> </ul>	C.7 Participer au contrôle de l'encours de la production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <a href="#">sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <a href="#">situations simples, identiques et répétitives</a>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La fiche de production : contenus, objectifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Compléter une fiche de production</li> </ul>	

## 2.4 Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage



Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La fiche de production : contenus, objectifs</li> <li>• Les lots de matières premières et d'emballage : caractéristiques (date limite d'utilisation optimale, date limite de consommation ...)</li> <li>• La traçabilité des matières premières et de l'emballage : objectifs, types de codes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les matières premières et d'emballage</li> <li>❖ Relever les numéros de lots</li> <li>❖ Comparer les relevés aux numéros de la fiche de production</li> </ul>	<p>C.8 Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <a href="#">sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <a href="#">situations simples, identiques et répétitives.</a></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Rechercher des informations sur support papier, informatique.</li> <li>❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique</li> <li>❖ Extraire les informations utiles</li> </ul>	

## 2.5 Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les matières premières et les emballages : types, caractéristiques</li> <li>• Les risques inhérents au déplacement de marchandises : types, mesures de prévention</li> <li>• Les moyens de transport et de levage : types, caractéristiques, mode d'utilisation, accessoires (élingues, crochets, palettes, fourches ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Différencier les matières premières et les emballages</li> <li>❖ Utiliser les engins courants de levage et de manutention (à l'exception du chariot élévateur)</li> <li>❖ Soulever et/ou transporter des charges manuellement</li> <li>❖ Placer les accessoires adaptés aux produits transportés et aux engins de levage</li> </ul>	<p>C.9 Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <a href="#">sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <a href="#">situations simples, identiques et répétitives.</a></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les consignes et procédures d'alimentation des machines</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les consignes et procédures spécifiques d'alimentation des machines</li> <li>❖ Suivre le rythme d'alimentation des machines</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La traçabilité des matières premières et de l'emballage : objectifs, types de codes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les documents à remplir</li> <li>❖ Compléter toutes les rubriques utiles</li> </ul>	

<ul style="list-style-type: none"> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>		
--	--	--

## 2.6 Participer aux procédures d'arrêt

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le matériel spécifique à la fin de production (Ex. : blocs de poussée, paquets d'étiquettes, cadres de remplacement de moules, eau de poussée ...) : type, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>• Les appareils de mesure (réfractomètre, ph mètre, conductimètre ...) : types, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, unités de mesure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser le matériel spécifique à la fin de production</li> <li>❖ Utiliser les appareils de mesure</li> </ul>	<p>C.10 Participer aux procédures d'arrêt en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <a href="#">sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <a href="#">situations simples, identiques et répétitives.</a></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures de stockage des produits</li> <li>• Les procédures de reconditionnement : types, caractéristiques, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les procédures de gestion des surplus (entrée sortie magasin, Fifo) : types, caractéristiques, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures Appliquer les procédures de stockage, de reconditionnement et de gestion de surplus de matières premières, d'emballage et de produits</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les circuits d'énergie : types, caractéristiques</li> <li>• Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les instruments de contrôle (compteur, manomètre, ...) : types, dénomination, mode d'utilisation</li> <li>• Les grandeurs physiques (pression, volume, débit, température, énergie, courant, différence de potentiel, puissance ...) : définitions opératoires, unités spécifiques</li> <li>• Les procédures d'arrêt machine : types, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Distinguer les différents circuits d'apport d'énergie</li> <li>❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle</li> <li>❖ Déceler <a href="#">visuellement</a> les anomalies</li> <li>❖ Utiliser les instruments de contrôle</li> <li>❖ Déceler les anomalies relevées par les instruments de contrôle</li> <li>❖ Appliquer les procédures d'arrêt machine</li> </ul>	

## 2.7 Communiquer les résultats de production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle orale : principes élémentaires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Communiquer toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de production, conformité, approvisionnement, quantité, incidents ...) à la personne concernée</li> </ul>	<p>C.11 Communiquer les résultats de production en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <a href="#">sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <a href="#">situations simples, identiques et répétitives</a></p>

## 2.8 Ranger la zone de travail

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les accessoires : types, dénomination, critères qualitatifs du bon état, classification, procédures de rangements propres à l'atelier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Apprécier visuellement l'état des accessoires et faire remédier aux défauts</li> <li>❖ Appliquer les instructions régissant l'atelier</li> </ul>	<p>C.12 Ranger la zone de travail en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et <a href="#">sous la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre de <a href="#">situations simples, identiques et répétitives.</a></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les produits et les matériels spécifiques de nettoyage et désinfection : types, dénomination, procédures d'application / de manipulation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les produits et matériels spécifiques au nettoyage de la zone de travail</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone de travail</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les déchets, les fluides : types, caractéristiques, identification, classification, procédures de tri et d'évacuation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Différencier les déchets et les fluides</li> <li>❖ Appliquer les instructions régissant l'atelier de production</li> </ul>	

## 2.9 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sécurité alimentaire : normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer</li> <li>• Arrêté royal « autocontrôle » et Traçabilité : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>• Le RGPT, le R.O.I. : risques, règles de sécurité et d'hygiène, moyens de prévention</li> <li>• Le code du travail : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>• Les guides sectoriels des bonnes pratiques d'hygiène (BPH)</li> <li>• Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...)</li> <li>• Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage</li> <li>• Les règles d'ergonomie générales et spécifiques aux postes de travail</li> <li>• L'organisation du travail : adaptation au planning de production et à l'équipe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise</li> <li>❖ Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les mesures de protection individuelle et collective</li> <li>❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets</li> <li>❖ Appliquer les règles d'ergonomie</li> <li>❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>	<p>C.5 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps en autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous <a href="#">la responsabilité opérationnelle du CLiPIA</a> ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe dans le cadre <a href="#">de situations simples, identiques et répétitives</a>.</p>

<b>UAA 1 CLiPIA</b>	<b>Effectuer les contrôles utiles durant le processus complet de production</b>
-------------------------	---

<b>Activités-clés du profil métier</b>	<b>AC1 : Assurer le démarrage ou le suivi de la production AC2 : Conduire la ligne de production</b>
--	--

<b>1.1 Se préparer à la production</b>		
<b>Savoirs</b>	<b>Aptitudes</b>	<b>Compétences</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La contamination : types, sources</li> <li>• Les dangers : types, sources</li> <li>• Les bonnes pratiques d'hygiène du métier</li> <li>• Les procédures de lavage des mains préalables au travail : chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les procédures d'habillement préalables au travail : chronologie et contenu des étapes, moyens de protection individuelle (charlotte, tablier, gants, chaussures ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de lavage des mains et d'habillement</li> <li>❖ Utiliser les protections individuelles</li> </ul>	C.13 Se préparer à la production en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le processus de production : types de postes, étapes, objectifs, types de problèmes fréquents ...</li> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Réaliser un schéma de ligne de production</li> <li>❖ Répertorier les types de problèmes susceptibles d'être rencontrés</li> <li>❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique</li> <li>❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique</li> <li>❖ Extraire les informations utiles</li> </ul>	

## 1.2 Contrôler la propreté et la désinfection de la ligne de production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les anomalies de la ligne : nature</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle de la ligne</li> <li>❖ Déceler visuellement toute anomalie</li> </ul>	<p>C.14 Contrôler la propreté et la désinfection de la ligne de production en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures de prélèvement d'échantillons : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les échantillons : matériels de prélèvement (types, mode d'utilisation, manipulation, unités de mesure), conditionnement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de prélèvement et de conditionnement d'échantillons</li> <li>❖ Utiliser le matériel de prélèvement et de conditionnement d'échantillons</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La microbiologie, la stérilisation : conditions de développement des microbes : bactéries, champignons, levures (définition) en fonction de la date de limite de consommation</li> <li>• Les procédures de contrôle de la ligne : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les instruments de contrôle bactériologique : types (boîte de Pétri, languettes pH, et instruments spécifiques à l'entreprise), dénomination, mode d'utilisation, unités de mesure, conditionnement, techniques d'étalonnage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les instruments de contrôle adaptés</li> <li>❖ Maîtriser les techniques d'étalonnage des instruments utilisés</li> <li>❖ Relever les résultats de contrôles</li> <li>❖ Comparer les résultats par rapport aux normes</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation</li> <li>• Les procédures de nettoyage et de désinfection de la ligne : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Le matériel et les produits de nettoyage et désinfection de la ligne : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>• Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les produits adaptés aux souillures et support à nettoyer</li> <li>❖ Appliquer les règles de mélange</li> <li>❖ Réaliser les mélanges</li> <li>❖ Respecter les conditions d'utilisation de produits chimiques</li> <li>❖ Identifier les procédures et techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone contaminée</li> </ul>	

	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection de la ligne</li> <li>❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection de la ligne</li> </ul>	
--	--	--

### 1.3 Contrôler la propreté et la désinfection des équipements et accessoires

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements et les accessoires : types, dénomination, mode de fonctionnement, utilité</li> <li>• Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les anomalies des équipements et accessoires : nature</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures chronologiques d'un examen visuel des équipements et accessoires</li> <li>❖ Déceler visuellement toute anomalie</li> </ul>	C.15 Contrôler la propreté et la désinfection des équipements et accessoires en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La microbiologie, la stérilisation : conditions de développement des microbes : bactéries, champignons, levures (définition) en fonction de la date de limite de consommation Les procédures de contrôle des équipements et accessoires : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les instruments de contrôle bactériologique : types (boîte de Pétri, languettes pH, et instruments spécifiques à l'entreprise), dénomination, mode d'utilisation, unités de mesure, conditionnement, techniques d'étalonnage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les instruments de contrôle adaptés</li> <li>❖ Maîtriser les techniques d'étalonnage des instruments utilisés</li> <li>❖ Relever les résultats de contrôles</li> <li>❖ Comparer les résultats par rapport aux normes</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation</li> <li>• Les procédures de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Le matériel et les produits de nettoyage et désinfection des équipements et accessoires : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les produits adaptés aux souillures et support à nettoyer</li> <li>• Appliquer les règles de mélange</li> <li>• Réaliser les mélanges</li> <li>• Respecter les conditions d'utilisation de produits chimiques</li> <li>• Identifier les procédures et techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires</li> </ul>	

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection des équipements et accessoires</li> <li>❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires</li> </ul>
--	--

### 1.4 Contrôler si la ligne est en bon état de fonctionnement

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Décoder les informations spécifiques</li> <li>❖ Compléter les documents de contrôle</li> <li>❖ Utiliser la terminologie professionnelle</li> <li>❖ Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques</li> <li>❖ Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du planning de production, quantité, incidents ...)</li> </ul>	<p>C.16 Contrôler si la ligne est en bon état de fonctionnement en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les circuits d'énergie : types, caractéristiques</li> <li>• Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les instruments de contrôle (compteur, manomètre ...) : types, dénomination, mode d'utilisation</li> <li>• Les grandeurs physiques : pression, volume, débit, température, énergie, courant, différence de potentiel, puissance ... définitions opératoires et unités spécifiques à l'entreprise</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Distinguer les différents circuits d'apport d'énergie</li> <li>❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle</li> <li>❖ Déceler les anomalies relevées hors instruments de contrôle</li> <li>❖ Utiliser les instruments de contrôle</li> <li>❖ Déceler les anomalies relevées par les instruments de contrôle</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les organes machine : types, dénomination, caractéristiques, mode de fonctionnement</li> <li>• Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle</li> <li>❖ Distinguer les différents organes machine</li> <li>❖ Déceler les anomalies relevées</li> </ul>	



## 1.5 Contrôler si la ligne est adaptée à la production demandée

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les paramètres liés au processus de production : nature, dénomination, modes de relevés (compteur, graphique, ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Relever les paramètres liés au processus de production</li> </ul>	C.17 Contrôler si la ligne est adaptée à la production demandée en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>La fiche de production : contenus, objectifs</li> <li>Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités</li> <li>Les procédures de modification de paramètres : types, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les différences entre les paramètres relevés et les normes indiquées sur la fiche de contrôle de production</li> <li>❖ Appliquer la procédure de modification des paramètres</li> <li>❖ Utiliser les tableaux de commande des machines</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les formats : types, usage spécifique</li> <li>Les procédures de changement des formats : types, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser l'outillage et les équipements appropriés</li> <li>❖ Appliquer les procédures de changement des formats</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les éléments mécaniques : types, dénomination, caractéristiques, procédures de montage et de démontage</li> <li>L'outillage : type, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, manipulation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser l'outillage et les équipements appropriés</li> <li>❖ Appliquer les procédures de montage et de démontage d'éléments mécaniques</li> </ul>	

## 1.6 Contrôler la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>La fiche de production : contenus, objectifs</li> <li>Les lots de matières premières et d'emballage : caractéristiques (date limite d'utilisation optimale, date limite de consommation ...)</li> <li>La traçabilité des matières premières : objectifs, types de codes</li> <li>La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les matières premières et d'emballage</li> <li>❖ Relever les numéros de lots</li> <li>❖ Comparer les relevés aux numéros de la fiche de production</li> <li>❖ Transmettre toute inadéquation entre numéro de lot et numéro de fiche de production</li> </ul>	C.18 Contrôler la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique techniques : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique</li> <li>❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique</li> <li>❖ Extraire les informations utiles</li> <li>❖ Transmettre les manques de disponibilité de matières premières et d'emballage</li> </ul>	consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les matières premières, les emballages et les produits : types, caractéristiques</li> <li>• Le contrôle organoleptique : caractéristiques, objectifs, procédures</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Différencier les matières premières non conformes des matières conformes</li> <li>❖ Différencier les emballages non conformes des emballages conformes</li> <li>❖ Différencier les produits non conformes des produits conformes</li> </ul>	

## 1.7 Contrôler l'encours de la production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les produits : types, caractéristiques de conformité (forme, taille, aspect ...), anomalies (types, nature)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les processus chronologiques du contrôle visuel</li> <li>❖ Déceler les anomalies liées à la conformité visuelle du produit</li> <li>❖ Déterminer la nature des anomalies</li> </ul>	C.19 Contrôler l'encours de la production en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La fiche de production : contenus, objectifs</li> <li>• Les lots de produits : caractéristiques (date limite d'utilisation optimale, date limite de consommation ...)</li> <li>• La traçabilité du produit : objectifs, types de codes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Relever les numéros de lots</li> <li>❖ Comparer les relevés aux production</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les paramètres machine : nature, dénomination, modes de relevés (compteur, graphique, ...)</li> <li>• Les procédures de modification de paramètres : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités</li> <li>• Les éléments mécaniques : types, dénomination, caractéristiques, procédures de montage et de démontage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Déterminer l'origine de l'anomalie visuelle</li> <li>❖ Identifier les différences entre les paramètres relevés et les consignes</li> <li>❖ Appliquer la procédure de modification des paramètres</li> <li>❖ Utiliser efficacement les tableaux de commande des machines</li> <li>❖ Utiliser l'outillage et les équipements appropriés</li> </ul>	

<ul style="list-style-type: none"> <li>L'outillage : type, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, manipulation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de montage et de démontage d'éléments mécaniques</li> </ul>	
--	---	--

## 1.8 Contrôler la conformité des produits au cahier des charges

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les produits : types, caractéristiques de conformité (forme, taille, aspect ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les processus chronologiques du contrôle visuel</li> <li>❖ Déceler les anomalies liées à la conformité visuelle du produit</li> </ul>	C.20 Contrôler la conformité des produits au cahier des charges en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures de prélèvement d'échantillons : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les échantillons : matériels de prélèvement (types, mode d'utilisation, manipulation, unités de mesure), conditionnement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de prélèvement et de conditionnement d'échantillons</li> <li>❖ Utiliser le matériel de prélèvement et de conditionnement d'échantillons</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures de transmission des échantillons : chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de transmission des échantillons</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les appareils de mesure spécifiques à l'entreprise (pH-mètre, réfractomètre, densimètre, colorimètre ...) : types, dénomination, mode d'utilisation</li> <li>La check-list : contenus, objectifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les analyses à réaliser</li> <li>❖ Utiliser les appareils de mesure adaptés</li> </ul>	

## 1.9 Compléter les documents professionnels et communiquer les informations utiles

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Décoder les informations spécifiques</li> <li>❖ Compléter les rapports de garde</li> <li>❖ Utiliser la terminologie professionnelle</li> <li>❖ Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques</li> <li>❖ Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (point sur l'état d'avancement du</li> </ul>	C.21 Compléter les documents professionnels et communiquer les informations utiles en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des

	planning de production, propreté, conformité, traçabilité, paramétrage, quantité, incidents ...) ❖ Communiquer les informations utiles à la personne concernée	consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
--	---	--

## 1.10 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sécurité alimentaire : normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer</li> <li>• Arrêté royal « autocontrôle » et Traçabilité : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>• Le RGPT, le R.O.I. : risques, règles de sécurité et d'hygiène, moyens de prévention</li> <li>• Le code du travail : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>• Les guides sectoriels des bonnes pratiques d'hygiène (BPH)</li> <li>• Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...)</li> <li>• Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage</li> <li>• Les règles d'ergonomie générales et spécifiques aux postes de travail</li> <li>• L'organisation du travail : adaptation au planning de production et à l'équipe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise</li> <li>❖ Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les mesures de protection individuelle et collective</li> <li>❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets</li> <li>❖ Appliquer les règles d'ergonomie</li> <li>❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>	C.22 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion de temps en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires

<b>UAA 2 CLiPIA</b>	<b>Assurer la conduite de la ligne de production (démarrage, conduite, arrêt)</b>
-------------------------	---

<b>Activités-clés du profil métier</b>	<b>AC1 : Assurer le démarrage ou le suivi de la production AC2 : Conduire la ligne de production AC3 : Arrêter la production</b>
--	--

## 2.1 Se préparer à la production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La contamination : types, sources</li> <li>• Les dangers : types, sources</li> <li>• Les bonnes pratiques d'hygiène du métier</li> <li>• Les procédures de lavage des mains préalables au travail : chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les procédures d'habillement préalables au travail : chronologie et contenu des étapes, moyens de protection individuelle (charlotte, tablier, gants, chaussures ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de lavage des mains et d'habillement</li> <li>❖ Utiliser les protections individuelles</li> </ul>	<p>C.13.1 Se préparer à la production en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le processus de production : types de postes, étapes, objectifs, types de problèmes fréquents ...</li> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Réaliser un schéma de ligne de production</li> <li>❖ Répertorier les types de problèmes susceptibles d'être rencontrés</li> <li>❖ Rechercher des informations sur support papier et informatique.</li> <li>❖ Recueillir les informations auprès des collègues et du supérieur hiérarchique</li> <li>❖ Extraire les informations utiles</li> </ul>	

## 2.2 Démarrer la ligne de production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales commandes : types (marche, arrêt, arrêt d'urgence), mode d'utilisation</li> <li>• La mise en route des machines : procédures</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Mettre en route la ligne de production</li> <li>❖ Alimenter la ligne de production en énergies (eau, air comprimé, électricité, gaz ...)</li> </ul>	<p>C.23 Démarrer la ligne de production en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les circuits d'énergie : types, caractéristiques</li> <li>• Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les instruments de contrôle (compteur, manomètre ...) : types, dénomination, mode d'utilisation</li> <li>• Les grandeurs physiques : pression, volume, débit, température, énergie, courant, différence de potentiel, puissance ... définitions opératoires et unités spécifiques à l'entreprise</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Distinguer les différents circuits d'apport d'énergie</li> <li>❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle</li> <li>❖ Déceler les anomalies relevées hors instruments de contrôle</li> <li>❖ Utiliser les instruments de contrôle</li> <li>❖ Déceler les anomalies relevées par les instruments de contrôle</li> </ul>	

## 2.3 Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les matières premières et emballages : types, caractéristiques</li> <li>• Les risques inhérents au déplacement de marchandises : types, mesures de prévention</li> <li>• Les moyens de transport et de levage : types, caractéristiques, mode d'utilisation, accessoires (élingues, crochets, palettes, fourches...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Différencier les matières premières et les emballages</li> <li>❖ Utiliser les engins courants de levage et de manutention (à l'exception du chariot élévateur)</li> <li>❖ Soulever et/ou transporter des charges manuellement</li> <li>❖ Placer les accessoires adaptés aux produits transportés et aux engins de levage</li> </ul>	<p>C.24 Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les consignes et procédures d'alimentation des machines</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les consignes et procédures spécifiques d'alimentation des machines</li> <li>❖ Suivre le rythme d'alimentation des machines</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La traçabilité des matières premières : objectifs, types de</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les documents à remplir</li> <li>❖ Compléter toutes les rubriques utiles</li> </ul>	

<ul style="list-style-type: none"> <li>codes</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>		
---	--	--

## 2.4 Réagir adéquatement en cas de dysfonctionnement machine

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les organes machine : composition, fonction, dénomination</li> <li>• Les principaux indices de dysfonctionnement (bruit anormal, vibrations, témoin lumineux, surchauffe, coupure électrique ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Repérer des indices de dysfonctionnement machine</li> <li>❖ Localiser le dysfonctionnement</li> </ul>	C.24 Réagir adéquatement en cas de dysfonctionnement machine en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales commandes : types (marche, arrêt, arrêt d'urgence), mode d'utilisation</li> <li>• L'arrêt d'urgence : principales causes et circonstances</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier un contexte d'arrêt d'urgence</li> <li>❖ Actionner la commande d'arrêt d'urgence</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Communiquer les informations utiles liées au dysfonctionnement à la personne concernée</li> </ul>	

## 2.5 Réguler les paramètres de production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les paramètres liés au processus de production : nature, dénomination, modes de relevés (compteur, graphique, ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Relever les paramètres liés au processus de production</li> </ul>	C.25 Réguler les paramètres de production en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La fiche de production : contenus, objectifs</li> <li>• Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités</li> <li>• Les procédures de modification de paramètres : types, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les différences entre les paramètres relevés et les normes indiquées sur la fiche de contrôle de production</li> <li>❖ Appliquer la procédure de modification des paramètres</li> <li>❖ Utiliser les tableaux de commande des machines</li> </ul>	

## 2.6 Suivre les procédures d'arrêt

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les paramètres liés au processus de production : nature, dénomination, modes de relevés (compteur, graphique, ...)</li> <li>• Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités</li> <li>• Les procédures de modification de paramètres : types, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Relever les paramètres liés au processus de production</li> <li>❖ Appliquer la procédure de modification des paramètres</li> <li>❖ Utiliser les tableaux de commande des machines</li> </ul>	C.26 Suivre les procédures d'arrêt en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les tableaux de commande des machines : description, paramètres et unités</li> <li>• La procédure de phase manuelle : chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Déterminer les situations d'utilisation de la phase manuelle</li> <li>❖ Appliquer la procédure de mode manuel</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le matériel spécifique à la fin de production (blocs de poussée, paquets d'étiquettes, cadres de remplacement de moules, eau de poussée ...) : type, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>• Les appareils de mesure (réfractomètre, pH mètre, conductimètre ...) : types, dénomination, caractéristiques, mode d'utilisation, unités de mesure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser le matériel spécifique à la fin de production</li> <li>❖ Utiliser les appareils de mesure</li> </ul>	



<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures de vidange : types, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer la procédure de vidange spécifique à la ligne de production</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures de reconditionnement :types, caractéristiques, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les procédures de gestion des surplus (entrée sortie magasin, Fifo) : types, caractéristiques, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de reconditionnement et de gestion de surplus de matières premières, d'emballage et de produits</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les circuits d'énergie : types, caractéristiques</li> <li>Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les instruments de contrôle (compteur, manomètre, ...) : types, dénomination, mode d'utilisation</li> <li>Les grandeurs physiques (pression, volume, débit, température, énergie, courant, différence de potentiel, puissance ...) : définitions opératoires, unités spécifiques</li> <li>Les procédures d'arrêt machine : types, chronologie et contenu des étapes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Distinguer les différents circuits d'apport d'énergie</li> <li>❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle</li> <li>❖ Déceler les anomalies relevées hors instruments de contrôle</li> <li>❖ Utiliser les instruments de contrôle</li> <li>❖ Déceler les anomalies relevées par les instruments de contrôle</li> <li>❖ Appliquer les procédures d'arrêt machine</li> </ul>	

## 2.7 Nettoyer et désinfecter la ligne de production

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les produits adaptés aux souillures et support à nettoyer</li> <li>❖ Appliquer les règles de mélange</li> <li>❖ Réaliser les mélanges</li> <li>❖ Respecter les conditions d'utilisation de produits chimiques</li> </ul>	C.27 Nettoyer et désinfecter la ligne de production en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures de nettoyage et de désinfection de la ligne de production : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Le matériel et les produits de nettoyage et désinfection de la ligne de production : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les procédures et techniques de nettoyage et de désinfection</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la ligne de production</li> <li>❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection de la ligne de production</li> </ul>	

	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les anomalies de la ligne : nature</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures d'une inspection visuelle de la ligne</li> <li>❖ Déceler visuellement toute anomalie</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures de prélèvement d'échantillons : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les échantillons : matériels de prélèvement (types, mode d'utilisation, manipulation, unités de mesure), conditionnement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de prélèvement et de conditionnement d'échantillons</li> <li>❖ Utiliser le matériel de prélèvement et de conditionnement d'échantillons</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La microbiologie, la stérilisation : conditions de développement des microbes : bactéries, champignons, levures (définition) en fonction de la date de limite de consommation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les instruments de contrôle adaptés</li> <li>❖ Maîtriser les techniques d'étalonnage des instruments utilisés</li> <li>❖ Relever les résultats de contrôles</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures de contrôle de la ligne : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Les instruments de contrôle bactériologique : types (boîte de Pétri, languettes pH, et instruments spécifiques à l'entreprise), dénomination, mode d'utilisation, unités de mesure, conditionnement, techniques d'étalonnage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Comparer les résultats par rapport aux normes</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les produits adaptés aux souillures et support à nettoyer</li> <li>❖ Appliquer les règles de mélange</li> <li>❖ Réaliser les mélanges</li> <li>❖ Respecter les conditions d'utilisation de produits chimiques</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures de nettoyage et de désinfection des zones contaminées : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Le matériel et les produits de nettoyage et désinfection des zones contaminées : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>• Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les procédures et techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone contaminée</li> <li>❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection de la zone contaminée</li> <li>❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection de la zone contaminée</li> </ul>	

## 2.8 Nettoyer et désinfecter les équipements et les accessoires

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les produits adaptés aux souillures et support à nettoyer</li> <li>❖ Appliquer les règles de mélange</li> <li>❖ Réaliser les mélanges</li> <li>❖ Respecter les conditions d'utilisation de produits chimiques</li> </ul>	<p>C.28 Nettoyer et désinfecter les équipements et les accessoires en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Le matériel et les produits de nettoyage et désinfection des équipements et accessoires : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires</li> <li>❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection des équipements et accessoires</li> <li>❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les équipements et les accessoires : types, dénomination, mode de fonctionnement, utilité</li> <li>Les procédures d'inspection visuelle : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les anomalies des équipements et accessoires : nature</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures chronologiques d'un examen visuel des équipements et accessoires</li> <li>❖ Déceler visuellement toute anomalie</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>La microbiologie, la stérilisation : conditions de développement des microbes : bactéries, champignons, levures (définition) en fonction de la date de limite de consommation</li> <li>Les procédures de contrôle des équipements et accessoires : types, objectifs, chronologie et contenu des étapes</li> <li>Les instruments de contrôle bactériologique : types (boîte de Pétri, languettes pH, et instruments spécifiques à l'entreprise), dénomination, mode d'utilisation, unités de mesure, conditionnement, techniques d'étalonnage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les instruments de contrôle adaptés</li> <li>❖ Maîtriser les techniques d'étalonnage des instruments utilisés</li> <li>❖ Relever les résultats de contrôles</li> <li>❖ Comparer les résultats par rapport aux normes</li> </ul>	

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les produits de nettoyage de base : types (les produits acides / basiques / neutres, les types d'eau, les diluants), caractéristiques, règles de mélange, mode et conditions d'utilisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les produits adaptés aux souillures et support à nettoyer</li> <li>❖ Appliquer les règles de mélange</li> <li>❖ Réaliser les mélanges</li> <li>❖ Respecter les conditions d'utilisation de produits chimiques</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les procédures de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires contaminés : types, chronologie et contenu des étapes</li> <li>• Le matériel et les produits de nettoyage et désinfection du des équipements et accessoires contaminés : types, dénomination, mode d'utilisation, manipulation</li> <li>• Les fiches d'utilisation et les fiches de sécurité : types, contenus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les techniques de nettoyage et de désinfection adaptées à l'anomalie déterminée</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires contaminés</li> <li>❖ Utiliser les produits et le matériel spécifiques au nettoyage et à la désinfection des équipements et accessoires contaminés</li> <li>❖ Appliquer les techniques de nettoyage et de désinfection des équipements et accessoires contaminés</li> </ul>	

## 2.9 Compléter les documents professionnels et communiquer les informations utiles

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• <a href="#">La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</a></li> <li>• <a href="#">La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</a></li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Décoder les informations spécifiques</li> <li>❖ Compléter les rapports de garde, la fiche de production ...</li> <li>❖ Utiliser la terminologie professionnelle</li> <li>❖ Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques</li> <li>❖ Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (paramètres, quantité, incidents ...)</li> <li>❖ <a href="#">Communiquer les informations utiles (difficultés rencontrées lors de la procédure de démarrage, de</a></li> </ul>	<p>C.21.1 Compléter les documents professionnels et communiquer les informations utiles en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires</p>

production, d'arrêt, de nettoyages ... dysfonctionnements constatés ...) à la personne concernée

## 2.10 Ranger la zone de travail

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les accessoires : types, dénomination, critères qualitatifs du bon état, classification, procédures de rangements propres à l'atelier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Apprécier visuellement l'état des accessoires et faire remédier aux défauts</li> <li>❖ Appliquer les instructions régissant l'atelier</li> </ul>	C.29 Ranger la zone de travail en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les produits et les matériels spécifiques de nettoyage et désinfection : types, dénomination, procédures d'application / de manipulation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les produits et matériels spécifiques au nettoyage de la zone de travail</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone de travail</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les déchets, les fluides : types, caractéristiques, identification, classification, procédures de tri et d'évacuation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Différencier les déchets et les fluides</li> <li>❖ Appliquer les instructions régissant l'atelier de production</li> </ul>	

## 2.11 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sécurité alimentaire : normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer</li> <li>Arrêté royal « autocontrôle » et Traçabilité : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>Le RGPT, le R.O.I. : risques, règles de sécurité et d'hygiène, moyens de prévention</li> <li>Le code du travail : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>Les guides sectoriels des bonnes pratiques d'hygiène (BPH)</li> <li>Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise</li> <li>❖ Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les mesures de protection individuelle et collective</li> </ul>	C.22 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion de temps en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pâtisserie, Viande ...)</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles d'ergonomie générales et spécifiques aux postes de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les règles d'ergonomie</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'organisation du travail : adaptation au planning de production et à l'équipe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>	

<b>UAA 3 CLiPIA</b>	<b>Assurer les opérations de maintenance (vérifier, remplacer / régler) et de dépannage de 1<sup>er</sup> et 2<sup>e</sup> niveau</b>
-------------------------	---

<b>Activités-clés du profil métier</b>	<b>AC2 : Conduire la ligne de production AC4 : Assurer les opérations de maintenance</b>
--	--

### 3.1 Assurer les opérations de maintenance de premier niveau

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>La maintenance de premier niveau : définition, caractéristiques</li> <li>Les interventions du CLiPIA dans le cadre de la maintenance : nature, limites (voir glossaire)</li> <li>Les automates dans le process : description, rôles, mode d'utilisation / de fonctionnement</li> <li>L'interface « homme – machine » HMI (Boutons poussoir, panel de commandes, les témoins, les balises...) : description, rôles, fonctionnement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les différents éléments qui composent les machines y compris les éléments constitutifs de base d'un automate</li> <li>❖ Appliquer les procédures de contrôle</li> <li>❖ Utiliser l'HMI dans le cadre de la maintenance de premier niveau</li> </ul>	C.30 Assurer les opérations de maintenance en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les composants des machines : types, fonctions, liens</li> <li>Les régulateurs : types (régulateurs de pression, de température, de vitesse, de poids ...), fonctions, procédures de réglage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les différents éléments qui composent les machines</li> <li>❖ Appliquer les procédures de réglage simple des organes machines</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les formats de production : types, outils de changement, procédures de montage et démontage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les outils courants de changement de format</li> <li>❖ Utiliser les outils courants de changement de format</li> <li>❖ Appliquer les procédures de montage et de démontage de format de production</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les composants des machines : types (roulements, vannes ...), fonctions, liens</li> <li>Les pompes : types (piston, centrifuge, à vis ...), fonctions</li> <li>Eléments mécaniques nécessaires à la production : procédures de montage et de démontage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les composants machine et les pompes</li> <li>❖ Identifier les éléments à adapter</li> <li>❖ Appliquer les procédures de montage et de démontage d'éléments mécaniques nécessaires à la production</li> </ul>	

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les lubrifiants en industrie alimentaire (huiles, graisses ...) : types, caractéristiques, modalités de stockage</li> <li>• Les techniques de lubrification : types (manuelle, au compte-goutte ...), matériel, procédures, plan de maintenance préventive</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les lubrifiants selon les consignes du constructeur des machines</li> <li>❖ Exécuter le remplissage de lubrifiants avec les équipements adéquats</li> <li>❖ Contrôler les niveaux des machines</li> <li>❖ Faire l'appoint</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les joints : types, application en fonction des étanchéités à obtenir</li> <li>• Les vannes, capteurs et organes accessibles des machines : principes de fonctionnement, procédures de (dé)montage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les différents organes accessibles, joints, capteurs</li> <li>❖ Appliquer les procédures de montage et de démontage préconisées par le constructeur des machines</li> </ul>	

### 3.2 Assurer les opérations de maintenance de deuxième niveau à partir des instructions d'utilisation

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La maintenance de deuxième niveau : définition, caractéristiques</li> <li>• Les organes mécaniques : types, fonctions procédures de montage, de démontage et de remplacement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les différents organes mécaniques qui composent les machines</li> <li>❖ Appliquer les procédures de montage et de démontage d'organes mécaniques</li> </ul>	C.31 Assurer les opérations de maintenance de deuxième niveau à partir des instructions d'utilisation en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les dangers de type électrique (électrocution, brûlures, paralysie ...)</li> <li>• Les schémas électriques simples : lecture, interprétation, symboles usuels</li> <li>• Les appareils de coupure et de commande : types (relais, interrupteur, fusible ...), fonctions, principes de fonctionnement</li> <li>• Le moteur électrique : grands principes de fonctionnement (courant alternatif et continu, moteur frein ...)</li> <li>• La consignation électrique : types, représentation, symboles, balisage ...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les différents organes électriques qui composent les machines</li> <li>❖ Décoder un schéma électrique</li> <li>❖ Respecter la consignation électrique</li> <li>❖ Appliquer les procédures de montage et de démontage d'organes électriques</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les dangers liés aux organes pneumatiques (écrasement, explosion ...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les différents organes pneumatiques qui composent les machines</li> <li>❖ Décoder les schémas pneumatiques</li> </ul>	



<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les schémas pneumatiques simples : lecture, interprétation, symboles usuels</li> <li>• Le principe de fonctionnement des organes pneumatiques :</li> <li>• types (compresseur, vérin ...), fonctions procédures de montage, de démontage et de remplacement</li> <li>• Les fluides : types, fonctions</li> <li>• La consignation pneumatique types, représentation, symboles, balisage,...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer la consignation pneumatique</li> <li>❖ Appliquer les procédures de montage et de démontage d'organes pneumatiques</li> </ul>	
--	---	--

### 3.3 Réaliser le dépannage de dysfonctionnement machine relevant de la maintenance de 1<sup>er</sup> ou 2<sup>e</sup> niveau

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les anomalies et dysfonctionnements : types, dénominations, principes de dysfonctionnement et d'usure (limités aux maintenances de premier et deuxième niveau)</li> <li>• Structure fonctionnelle des systèmes techniques : chaîne d'action, chaîne d'information</li> <li>• Le diagramme FAST : déclinaison des fonctions de service en fonctions techniques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Localiser le dysfonctionnement par l'analyse fonctionnelle</li> <li>❖ Déterminer la nature du dysfonctionnement</li> <li>❖ Formuler des hypothèses de causes de dysfonctionnement machine</li> </ul>	C.32 Réaliser le dépannage de dysfonctionnement machine relevant de la maintenance de 1er ou 2e niveau en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les niveaux de maintenance : définition, caractéristiques</li> <li>• Les différents éléments mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques et les A.P.I. qui composent les machines : description, fonctionnalité, liens entre les éléments</li> <li>• Les organes électriques (capteurs, moteur, ...) : description, fonctionnalité</li> <li>• Les grandeurs physiques (pression, volume, débit, température, énergie, courant, différence de potentiel, puissance ...) : définitions opératoires, unités spécifiques</li> <li>• Les dispositifs de transmission de mouvements : description, fonctionnalité</li> <li>• Les éléments d'une chaîne cinématique (courroies, chaînes et roues dentées, engrenages, réducteurs, variateurs de</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Identifier les niveaux de maintenance</li> <li>❖ Identifier les différents éléments qui composent les machines y compris les éléments constitutifs de base d'un automate</li> <li>❖ Utiliser les principaux outils de maintenance ainsi que les principaux appareils de mesure</li> <li>❖ Appliquer les procédures (modes opératoires) existantes de montage et de démontage</li> <li>❖ Réaliser l'intervention</li> </ul>	

<p>vitesse, bielles et manivelles) : description, fonctionnalité, procédures de montage et démontage</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principaux outils de maintenance : types, dénomination, usage, mode d'utilisation les principaux appareils de mesure (multimètre, stroboscope, tachymètre ...) : types, dénomination, usage, mode d'utilisation, unités de mesure</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Décoder les informations spécifiques</li> <li>❖ Compléter les rapports de garde</li> <li>❖ Utiliser la terminologie professionnelle</li> <li>❖ Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques</li> <li>❖ Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (dysfonctionnements, dépannages ...)</li> <li>❖ Transmettre les informations à la personne concernée</li> </ul>	

### 3.4 Ranger la zone de travail

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'outillage : types, dénomination, critères qualitatifs du bon état, classification, procédures de rangements propres à l'atelier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Apprécier visuellement l'état de l'outillage et faire remédier aux défauts</li> <li>❖ Appliquer les instructions régissant l'atelier</li> </ul>	C.29 Ranger la zone de travail en autonomie de décision et l'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les produits et les matériels spécifiques de nettoyage et désinfection : types, dénomination, procédures d'application / de manipulation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Utiliser les produits et matériels spécifiques au nettoyage de la zone de travail</li> <li>❖ Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection de la zone de travail</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les déchets, les fluides : types, caractéristiques, identification, classification, procédures de tri et d'évacuation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Différencier les déchets et les fluides</li> <li>❖ Appliquer les instructions régissant l'atelier de production</li> </ul>	

### 3.5 Transmettre les résultats des opérations de maintenance et de dépannage

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents professionnels : types, dénomination, contenus, objectifs</li> <li>• La terminologie professionnelle : utilisation des termes techniques</li> <li>• La communication professionnelle écrite et orale : principes élémentaires</li> <li>• L'outil informatique : exploitation professionnelle (lecture, encodage)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Décoder les informations spécifiques</li> <li>❖ Compléter les rapports de garde</li> <li>❖ Utiliser la terminologie professionnelle</li> <li>❖ Remplir le cas échéant la rubrique prévue pour les remarques</li> <li>❖ Préparer une synthèse rapide de toutes les informations utiles (non conformités, interventions, observations ... dysfonctionnements, dépannages)</li> <li>❖ Communiquer les informations utiles à la personne concernée</li> </ul>	C.33 Transmettre les résultats des opérations de maintenance et de dépannages en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires

### 3.6 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion du temps

Savoirs	Aptitudes	Compétences
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sécurité alimentaire : normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise, les points critiques des postes de travail, les points d'attention et de contrôle à effectuer</li> <li>• Arrêté royal « autocontrôle » et Traçabilité : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>• Le RGPT, le R.O.I. : risques, règles de sécurité et d'hygiène, moyens de prévention</li> <li>• Le code du travail : éléments essentiels liés aux postes de travail</li> <li>• Les guides sectoriels des bonnes pratiques d'hygiène (BPH)</li> <li>• Les guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple : Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...)</li> <li>• Les règles d'environnement : types, caractéristiques, lieux de stockage, procédures de tri des déchets, lutte contre le gaspillage</li> <li>• Les règles d'ergonomie générales et spécifiques aux postes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Appliquer les normes HACCP, IFS, BRC spécifiques à l'entreprise</li> <li>❖ Appliquer les règles de sécurité propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les règles d'hygiène propres à chaque ligne de production et type de machine</li> <li>❖ Appliquer les mesures de protection individuelle et collective</li> <li>❖ Appliquer les procédures de stockage et d'évacuation des déchets</li> <li>❖ Appliquer les règles d'ergonomie</li> </ul> <p>Réaliser les tâches dans les délais impartis</p>	C.22 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement, d'ergonomie, de gestion de temps en autonomie de décision et d'exécution dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe dans des situations complexes et similaires

<p>de travail</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• L'organisation du travail : adaptation au planning de production et à l'équipe</li></ul>		
--	--	--

# Glossaire spécifique aux métiers

Dans les référentiels de compétences professionnelles de l'OPIA et du CLiPIA, la commission de référentiel utilise la terminologie suivante :

- ✓ participer (plutôt que contribuer)
- ✓ contrôler (plutôt que vérifier ou inspecter ou surveiller)
- ✓ consigner (plutôt que communiquer par écrit)
- ✓ communiquer oralement (plutôt que communiquer)
- ✓ transmettre = Communiquer oralement et consigner
- ✓ au démarrage : on contrôle la conformité des matières premières et de l'emballage
- ✓ durant le suivi, l'encours, la conduite de ligne : on contrôle la conformité des matières premières, de l'emballage et des produits

Par ailleurs, la Coref a choisi de décomposer le métier de CLiPIA en Activités clés et compétences professionnelles selon l'ordre chronologique de production (Démarrage / Suivi, Conduite de ligne, Arrêt de ligne). Certaines compétences professionnelles peuvent donc apparaître à l'identique dans des contextes différents (ex. 1.2 et 3.2, 1.3 et 3.3, 1.7 et 2.4 et 2.6, 1.8 et 2.5 ...).

## Glossaire spécifique aux métiers

<b>Accessoires</b>	Outils et éléments nécessaires à la production (ex. racloir pour le chocolat, clames mécaniques.....)
<b>AFNOR</b>	Norme fixant les niveaux de maintenance et la liste des compétences associées à chaque niveau
<b>Analyses demandées</b>	taux d'humidité, taux de gaz, poids ...
<b>A.P.I.</b>	Automate Programmable Industriel
<b>Autocontrôle</b>	Ensemble des mesures prises par les opérateurs pour faire en sorte que, à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, les produits dont ils ont en charge la gestion répondent aux prescriptions réglementaires relatives à la sécurité alimentaire, à la qualité des produits ainsi qu'aux prescriptions relatives à la traçabilité et à la surveillance du respect effectif de ces prescriptions (cf. <a href="http://www.afsca.be/autocontrole-fr">www.afsca.be/autocontrole-fr</a> )
<b>BPH</b>	Bonnes Pratiques d'Hygiène
<b>BRC</b>	British Retail Consortium (Consortium des Distributeurs Britanniques)
<b>Changer les formats</b>	Mettre en dimensions les organes machine en fonction du produit (ex. 33cc ou 1l, roues d'entraînement des bouteilles à changer)
<b>Check List</b>	Vérification de conformité au niveau poids, volume, humidité, couleur, étanchéité des emballages, formats ...
<b>CLiPIA</b>	Conducteur de Ligne de Production en Industrie Alimentaire
<b>Conformité</b>	Au point de vue identification, qualité et quantité
<b>Contrôles simples</b>	des organes machine : niveau d'huile, pression, température ...
<b>Documents professionnels</b>	Fiches de production, check-list, documents de traçabilité, rapports de garde, documents de contrôle

<b>FAST</b>	Diagramme présentant la déclinaison des fonctions de service en fonctions techniques (analyse descendante déclinée en sous-systèmes)
<b>FIFO</b>	First In, First Out
<b>Format</b>	Formes, moules, volumes liés aux produits
<b>Guide sectoriel d'autocontrôle</b>	Document rédigé par un secteur (une branche), destiné aux opérateurs de ce secteur, comprenant des instructions pour satisfaire aux exigences en matière d'hygiène, de traçabilité et d'autocontrôle imposées par la législation. Exemples : G-001 Guide autocontrôle alimentation animale, G-002 Guide système d'autocontrôle industrie laitière, G-003 Guide d'autocontrôle en boucherie ... (cf. <a href="http://www.afsca.be/autocontrole-fr/guides/">www.afsca.be/autocontrole-fr/guides/</a> )
<b>HACCP</b>	Hazard Analysis Critical Control Point (Analyse des dangers - points critiques pour leur maîtrise)
<b>HMI</b>	Homme Machine Interface
<b>IFS</b>	International Food Standard
<b>Instruments de contrôle</b>	Capsules de prélèvement, tiges de test, boîtes de Pétri

#### **Maintenance de NIVEAU 1** (sur le poste de travail)

- Réglages simples prévus par le constructeur au moyen d'organes accessibles sans aucun démontage ou ouverture de l'équipement.
- Échange d'éléments consommables accessibles en toute sécurité, tel que, voyants, filtres, huile, fusible...
- Type d'intervention effectuée par l'exploitant sans outillage particulier et à l'aide des instructions d'utilisation.  
(Référence aux normes AFNOR)

#### **Maintenance de NIVEAU 2** (sur le poste de travail)

- Dépannage par échange standard des éléments prévus à cet effet et des opérations mineures de maintenance préventive : graissage d'un système, remplacement d'une électrovanne, contrôle de bon fonctionnement ...
- Type d'intervention effectué par un technicien habilité ou l'utilisateur de l'équipement dans la mesure où ils ont reçu une formation particulière AFNOR
- Outillage portable défini par les instructions de maintenance.
- Pièces de maintenance transportables sans délais et à proximité du lieu d'exploitation.  
(Référence aux normes AFNOR)

<b>OPIA</b>	Opérateur de Production en Industrie Alimentaire
<b>Organes machine</b>	Moteur, pompes, circuit de chauffe, de refroidissement, capteurs, éléments mécaniques et électriques, automates, éléments pneumatiques
<b>Outillage particulier</b>	Outillage spécifique à la machine
<b>Paramètres de production</b>	t % vitesse de la ligne, débit des produits, pression machine ...
<b>Production</b>	Fabrication + conditionnement
<b>Remplacement d'organes</b>	Remplacement suivant le plan de maintenance préventive
<b>Sources d'information</b>	Observations, outil informatique, fiches de production, fiches visuelles de conformité du produit, photos, check-list, rapport de garde, contact avec les collègues et le supérieur hiérarchique
<b>TMS</b>	Troubles Musculo-Squelettiques

# Troisième partie

# Eléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier

L'enseignement qualifiant est composé d'une formation optionnelle, mais aussi d'une formation commune.

C'est en invitant les professeurs de cours de formation commune à parcourir les unités d'acquis d'apprentissage et à se concerter avec leurs collègues des cours techniques et pratiques qu'on obtiendra une mise en valeur légitime de ces cours en leur adjoignant du sens.

La séparation des matières, si elle est indispensable pour construire des savoirs, n'est cependant pas représentative des réalités rencontrées.

L'ensemble des cours de la formation commune et de la formation optionnelle vise les objectifs établis par le décret « Missions » et Code de l'enseignement secondaire.

Les compétences relatives aux cours de formation générale et nécessaires dans les cours techniques et pratiques sont, assez souvent, supposées acquises **bien plus tôt** dans la formation. Il n'empêche qu'il sera utile de les **réactiver** ici, encourageant ainsi une formation en spirale.

De plus, on voit souvent les programmes insister sur la mise en situation qui doit renvoyer vers une situation problème significative illustrée par des contextes qui donnent du sens. Il serait aberrant de ne pas se servir des contextes professionnels pour mettre les programmes en œuvre.

Grâce au travail collaboratif (circulaire 7167 du 03/06/19) qui préconise notamment la concertation horizontale et verticale, l'équipe éducative trouvera l'occasion de faire des liens entre les cours de la formation commune et les cours de l'OBG afin de susciter l'intérêt des élèves et donner du sens aux apprentissages.

Le cours de **Formation scientifique** pourra trouver de nombreuses illustrations : à titre d'exemples, la lecture des pictogrammes de danger, le respect des consignes de sécurité dans les laboratoires, les notions de pH, d'acide et de bases, la notion de pollution par les micro-organismes et l'hygiène...

Le cours de **Mathématique** peut être illustré : conversion d'unité, calcul ...

Le cours de **Français** peut rappeler savoirs, compétences et aptitudes qui permettent la précision des contacts. On trouvera de nombreuses autres opportunités de créer des situations porteuses de sens en lien avec la communication. Le cours doit permettre au/à la futur(e) Conducteur(trice) de ligne de production en industrie alimentaire, au minimum, de comprendre son métier, de transmettre des informations avec son employeur et avec ses collègues. Il doit également lui permettre de lire les différentes notices ou demandes.

Le cours d'**Éducation physique** permettra notamment de préconiser des postures / mouvements afin d'éviter des Troubles Musculo-Squelettiques (TMS)

Les cours de **Formation historique, géographique, sociale et économique** trouveront de nombreuses opportunités d'exercer l'esprit critique.



# Quatrième partie

# Profil d'Evaluation des unités d'acquis d'apprentissage

Ce profil de certification a été établi sur base des profils de formation « **Opérateur/Opératrice de production en industrie alimentaire** » et « **Conducteur/Conductrice de ligne de production en industrie alimentaire** » produits par le SFMQ.

Vous retrouverez ci-dessous un tableau récapitulatif qui reprend le nombre d'attestations de validation à délivrer.

Il y aura lieu de décerner **5 attestations** de validation au total pour l'obtention de 2 certificats de qualification :

- 1 CQ « **Opérateur/Opératrice de production en industrie alimentaire** »
- 2 CQ « **Conducteur/Conductrice de ligne de production en industrie alimentaire** »

<b>UAA1 OPIA</b>	1 attestation	Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production.
<b>UAA2 OPIA</b>	1 attestation	Participer à la production d'un produit alimentaire et à l'arrêt de production
<b>UAA1 CLiPIA</b>	1 attestation	Effectuer les contrôles utiles durant le processus complet de production
<b>UAA2 CLiPIA</b>	1 attestation	Assurer la conduite de la ligne de production (démarrage, conduite, arrêt)
<b>UAA3 CLiPIA</b>	1 attestation	Assurer les opérations de maintenance (vérifier, remplacer / régler) et de dépannage de 1 <sup>er</sup> et 2 <sup>e</sup> niveau

<b>UAA1 - OPIA</b>	<b>Participer aux contrôles et réaliser les opérations de nettoyage et de désinfection durant le processus complet de production</b>
------------------------	--

### SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA1

#### Éléments critiques de contexte

#### Tâches

- ✓ Appliquer les procédures préalables au travail (lavage, habillement, protection)
- ✓ Effectuer les différentes opérations de contrôle visuel liées au démarrage (ou reprise de poste), à la conduite, à l'arrêt d'une ligne de production
- ✓ Réaliser les opérations requises de nettoyage et désinfection (ligne, zones contaminées, équipements et accessoires) et d'approvisionnements
- ✓ Assurer la transmission des informations utiles.

#### Mise en situation

Situation réelle « pratique » (c.-à-d. sur une ligne de production)

#### Complexité

- ✓ Type de ligne de production imposée par l'OEF
- ✓ Contrôles visuels liés : à la propreté et la désinfection de la ligne de production, des équipements et des accessoires - à la comparaison de N° de lots de matières premières, d'emballages, de produits – à la disponibilité en matières premières, emballages

#### Autonomie

Autonomie d'exécution des tâches (application de modes opératoires / utilisation d'outils et produits dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef supérieur hiérarchique (conducteur de ligne, chef d'équipe).

#### Temps de réalisation

Délais impartis par l'OEF

#### Conditions de réalisation

- ✓ cf. profil d'équipement
- ✓ Procédures et consignes spécifiques à l'entreprise fournies aux candidats (sous forme orale, écrite, informatique)
- ✓ Documents de transmission d'informations fournis aux candidats (rapports de garde, documents de traçabilité ...)

### CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M. Q.

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
<b>Rigueur de la démarche</b>	1.1 Les procédures, matériels, produits adaptés aux différents contrôles visuels (ligne, équipements, accessoires) à effectuer sont identifiés*	.....
	1.2 La chronologie des étapes est respectée et les procédures sont appliquées conformément aux consignes du supérieur hiérarchique	.....
	1.3 Les équipements, les accessoires, les matières premières, l'emballage et les produits sont manipulés de manière adéquate	.....
<b>Adéquation du résultat</b>	2.1 Tous les contrôles visuels nécessaires sont effectués (propreté, désinfection, conformité de N° de lots)	.....
	2.2 Les résultats des interventions (nettoyage, désinfection, approvisionnement) sont adaptés aux résultats de contrôles et aux consignes de production	.....
	2.3 L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis	.....
<b>Adéquation de la transmission d'informations</b>	3.1 Les informations liées aux contrôles visuels et aux interventions (nettoyage et désinfection, approvisionnement) sont pertinentes, complètes et formulées à l'aide de la terminologie professionnelle	.....
	3.2 Les modes de transmission d'information utilisés sont appropriés	.....
<b>Respect des règles professionnelles</b>	4.1 Les règles d'ergonomie, les règles d'hygiène personnelle (procédures de lavage et d'habillement) sont appliquées	.....
	4.2 Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées (manipulation d'équipements, accessoires, matières premières, emballage, produits ...)	.....
	4.3 Les règles de respect de l'environnement sont appliquées (tri, élimination, stockage ... des déchets)	.....

(\*) : Recherche des informations et consignes (orales et écrites)

Remarque :

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent - cf. COPROFOR-05

**SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA2**

**Éléments critiques de contexte**

**Tâches**

- ✓ Appliquer les procédures préalables au travail (lavage, habillement, protection)
- ✓ Effectuer les différentes opérations de contrôle visuel liées à la conduite et à l'arrêt d'une ligne de production
- ✓ Réagir adéquatement aux résultats de contrôles visuels
- ✓ Assurer le rangement et le nettoyage de la zone de travail
- ✓ Assurer la transmission des informations utiles

**Mise en situation**

Situation réelle « pratique » (c.-à-d. sur une ligne de production) pour toutes les tâches sauf l'arrêt d'urgence

**Complexité**

- ✓ Type de ligne de production imposée par l'OEF
- ✓ Contrôles visuels liés : à la comparaison de N° de lots de matières premières, d'emballages, de produits – à la disponibilité en matières premières, emballages – à la conformité du produit – au bon fonctionnement des machines – à l'état d'avancement de la production lors de l'arrêt
- ✓ Réactions adéquates : approvisionner, s'informer auprès du supérieur hiérarchique, arrêter en urgence

**Autonomie**

Autonomie d'exécution des tâches (application de modes opératoires / utilisation d'outils et produits dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef supérieur hiérarchique (conducteur de ligne, chef d'équipe).

**Temps de réalisation**

Délais impartis par l'OEF

**Conditions de réalisation**

- ✓ cf. profil d'équipement
- ✓ Procédures et consignes spécifiques à l'entreprise fournies aux candidats (sous forme orale, écrite, informatique)
- ✓ Documents de transmission d'informations fournis aux candidats (rapports de garde, documents de traçabilité ...)

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q.

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
<b>Rigueur de la démarche</b>	1.1 Les procédures, matériels, produits adaptés aux différentes tâches (contrôles visuels, réactions adéquates) à effectuer sont identifiés*	.....
	1.2 La chronologie des étapes est respectée et les procédures sont appliquées conformément aux consignes du supérieur hiérarchique	.....
	1.3 Les équipements, les accessoires, les matières premières, l'emballage et les produits sont manipulés de manière adéquate	.....
<b>Adéquation du résultat</b>	2.1 Tous les contrôles visuels nécessaires sont effectués (disponibilité de matières premières et produits, conformité de N° de lots et de produits, bon fonctionnement des machines, état d'avancement de la production lors de l'arrêt)	.....
	2.2 Les résultats des interventions (approvisionnement, interroger le supérieur hiérarchique, arrêter en urgence, ranger la zone de travail) sont adaptés aux résultats de contrôles et aux consignes de production	.....
	2.3 L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis	.....
<b>Adéquation de la transmission d'informations</b>	3.1 Les informations liées aux contrôles et interventions (approvisionnement, arrêt d'urgence, rangement de la zone de travail) sont pertinentes, complètes et formulées à l'aide de la terminologie professionnelle	.....
	3.2 Les modes de transmission d'information utilisés sont appropriés	.....
<b>Respect des règles professionnelles</b>	4.1 Les règles d'ergonomie, les règles d'hygiène personnelle (procédures de lavage et d'habillement) sont appliquées	.....
	4.2 Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées (manipulation d'équipements, accessoires, matières premières, emballage, produits ...)	.....
	4.3 Les règles de respect de l'environnement sont appliquées (tri, élimination, stockage ... des déchets)	.....

(\*) : Recherche des informations et consignes (orales et écrites)

**Remarque** : Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent - cf. COPROFOR-05

## SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA1

### Éléments critiques de contexte

#### Tâches

- ✓ Appliquer les procédures préalables au travail (lavage, habillage, protection)
- ✓ Effectuer les différentes opérations de contrôle liées au démarrage (ou reprise de poste), à la conduite, à l'arrêt d'une ligne de production – Réagir adéquatement aux résultats des contrôles
- ✓ Assurer la transmission des informations de mise en route (communication orale, rapport de garde, utilisation de l'outil informatique)

#### Mise en situation

Situation réelle « pratique » (c-à-d sur une ligne de production)

#### Complexité

- ✓ Type de ligne de production imposée par l'OEF
- ✓ Contrôles de différents types (visuels et organoleptiques, mesures, prélèvements ...) liés : à la propreté et la désinfection de la ligne de production, des équipements et des accessoires - au bon fonctionnement et à l'adaptation de la ligne de production - à la conformité des matières premières, emballage (si en continu) et produits
- ✓ Réactions adéquates : approvisionner, nettoyer, désinfecter, réguler les paramètres ...

#### Autonomie

Autonomie de décision opérationnelle, d'exécution des tâches et de sélection des modes opératoires / outils / produits dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe.

#### Temps de réalisation

Délais impartis par l'OEF

#### Conditions de réalisation

- ✓ cf. profil d'équipement
- ✓ Procédures et consignes spécifiques à l'entreprise fournies aux candidats (sous forme orale, écrite, informatique)
- ✓ Documents de transmission d'informations fournis aux candidats (rapports de garde, documents de traçabilité ...)

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
<b>Rigueur de la démarche</b>	1.1 Les procédures, matériels, produits adaptés aux différents contrôles (visuels, organoleptiques, de mesures, de prélèvements) à effectuer sont identifiés*	.....
	1.2 La chronologie des étapes est respectée et les procédures sont appliquées conformément aux consignes de l'entreprise	.....
	1.3 Les équipements, les appareils de mesure, les accessoires, les matières premières, l'emballage et les produits sont manipulés de manière adéquate	.....
<b>Adéquation du résultat</b>	2.1 Tous les contrôles nécessaires sont effectués (propreté, désinfection, conformité)	.....
	2.2 Les résultats des interventions (nettoyage, désinfection, régulation des paramètres, tri des éléments conformes et non conformes ...) sont adaptés aux résultats de contrôles et aux consignes de production	.....
	2.3 L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis	.....
<b>Adéquation de la transmission d'informations</b>	3.1 Les informations de mise en route / de reprise de poste sont pertinentes, complètes et formulées à l'aide de la terminologie professionnelle	.....
	3.2 Les modes de transmission d'information utilisés sont appropriés	.....
<b>Respect des règles professionnelles</b>	4.1 Les règles d'ergonomie, les règles d'hygiène personnelle (procédures de lavage des mains et d'habillement) sont appliquées	.....
	4.2 Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées (manipulation d'équipements, appareils, accessoires, matières premières, emballage, produits ...)	.....
	4.3 Les règles de respect de l'environnement sont appliquées (tri, élimination, stockage ... des déchets)	.....

(\*) : recherche des sources d'information, sélection des informations utiles

Remarque : Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent - cf. COPROFOR-05



**SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA2**

**Éléments critiques de contexte**

**Tâches**

- ✓ Démarrer, conduire, arrêter la ligne de production
- ✓ Repérer les anomalies et dysfonctionnements éventuels et réagir de manière adéquate
- ✓ Assurer le rangement et le nettoyage de la zone de travail
- ✓ Assurer la transmission de toute information utile relative à la conduite de la ligne

**Mise en situation**

Situation réelle « pratique » (c.-à-d. sur une ligne de production)

**Complexité**

- ✓ Type de ligne de production imposée par l'OEF
- ✓ Démarrage : manipulation des commandes, alimentation en énergie, matières premières, emballage
- ✓ Réactions adéquates aux anomalies et dysfonctionnement : alimentation de la ligne, régulation des paramètres, procédure d'arrêt d'urgence si nécessaire
- ✓ Arrêt : manipulation des commandes, gestion des paramètres, mesures, vidange, reconditionnement et gestion des surplus, nettoyage et désinfection et prélèvements

**Autonomie**

Autonomie de décision opérationnelle, d'exécution des tâches et de sélection des modes opératoires / outils / produits dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe.

**Temps de réalisation**

Délais impartis par l'OEF

**Conditions de réalisation**

- ✓ cf. profil d'équipement
- ✓ Procédures et consignes spécifiques à l'entreprise fournies aux candidats (rapports de garde, documents de traçabilité ...)

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
<b>Rigueur de la démarche</b>	1.1 Les procédures (démarrage, conduite, arrêt), matériels, produits adaptés aux différentes étapes sont identifiés*	.....
	1.2 La chronologie des étapes est respectée et les procédures sont appliquées conformément aux consignes de l'entreprise	.....
	1.3 Les équipements, les appareils de mesure, les accessoires, les matières premières, l'emballage et les produits sont manipulés de manière adéquate	.....
<b>Adéquation du résultat</b>	2.1 Toutes les opérations nécessaires (démarrage, alimentation ... gestion des paramètres, mesures, vidange, reconditionnement et gestion des surplus, nettoyage et désinfection et prélèvements ...) sont effectuées	.....
	2.2 Les résultats des interventions (nettoyage, désinfection, régulation des paramètres, arrêt d'urgence ... rangement de la zone de travail) sont adaptés aux situations et aux consignes de production	.....
	2.3. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis	.....
<b>Adéquation de la transmission d'informations</b>	3.1. Les informations utiles (démarrage, conduite, arrêt, résultats de production ...) sont pertinentes, complètes et formulées à l'aide de la terminologie professionnelle	.....
	3.2. Les modes de transmission d'information utilisés sont appropriés	.....
<b>Respect des règles professionnelles</b>	4.1 Les règles d'ergonomie, les règles d'hygiène personnelle (procédures de lavage des mains et d'habillement) sont appliquées	.....
	4.2 Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées (manipulation d'équipements, appareils, accessoires, matières premières, emballage, produits ...)	.....
	4.3 Les règles de respect de l'environnement sont appliquées (tri, élimination, stockage ... des déchets)	.....

(\*) : recherche des sources d'information, sélection des informations utiles

*Remarque* : Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent - cf. COPROFOR-05

**SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA3**

**Éléments critiques de contexte**

**Tâches**

- ✓ Effectuer les opérations de maintenance de premier niveau
- ✓ Effectuer les opérations de maintenance de deuxième niveau dans le respect des instructions d'utilisation
- ✓ Assurer le rangement et le nettoyage de la zone de travail
- ✓ Assurer la transmission de toute information utile relative aux opérations de maintenance

**Mise en situation**

- ✓ Situation réelle « pratique » (c.-à-d. sur une ligne de production)

**Complexité**

- ✓ Type de ligne de production imposée par l'OEF
- ✓ Opérations de maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : des contrôles et réglages simples d'organes machines, des changements de formats + Min 1 opération au choix de l'OEF parmi : adaptation des éléments mécaniques, graissage et lubrification des machines à l'arrêt, démontages et remontages nécessaires d'organes accessibles, joints, capteurs sans outillage particulier
- ✓ Opérations de maintenance de 2<sup>e</sup> niveau : un démontage, un remplacement et remontage d'un organe mécaniques, d'un organe électrique et d'un organe pneumatique
- ✓ Une opération de dépannage de dysfonctionnement machine relevant de la maintenance de 1<sup>er</sup> ou 2<sup>e</sup> niveau au choix de l'OEF. La nature de l'opération est au choix de l'OEF mais elle doit se dérouler selon les étapes suivantes : formulation d'hypothèses de causes de dysfonctionnement, identification de la nature, localisation dysfonctionnement par l'analyse fonctionnelle, intervention

**Autonomie**

Autonomie de décision opérationnelle, d'exécution des tâches et de sélection des modes opératoires / outils / produits dans le respect des procédures de l'entreprise et des consignes du chef d'équipe.

**Temps de réalisation**

Délais impartis par l'OEF

**Conditions de réalisation**

cf. profil d'équipement

Procédures et consignes spécifiques à l'entreprise fournies aux candidats (rapports de garde relatifs à la maintenance et au dépannage)

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M. Q.

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
<b>Rigueur de la démarche</b>	1.1 Les procédures (maintenance et dépannage de 1 <sup>er</sup> et 2 <sup>e</sup> niveau), matériels, produits adaptés aux différentes étapes sont identifiés*	.....
	1.2 L'analyse fonctionnelle (localisation, nature, hypothèses de causes) du dysfonctionnement est pertinente et les interventions appropriées sont identifiées	.....
	1.3. La chronologie des étapes est respectée et les procédures sont appliquées conformément aux consignes de l'entreprise	.....
	1.4. Les équipements, les appareils de mesure, les outils et accessoires sont manipulés de manière adéquate	.....
<b>Adéquation du résultat</b>	2.1. Toutes les opérations de maintenance et dépannage (1 <sup>er</sup> et 2 <sup>e</sup> niveaux) nécessaires (mesures, contrôles, montages, démontages ...) sont effectuées	.....
	2.2. Les résultats des interventions de maintenance et dépannage sont adaptés** aux situations et aux consignes de production	.....
	2.3. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis	.....
<b>Adéquation de la transmission d'informations</b>	3.1. Les informations utiles (démarrage, conduite, arrêt, résultats de production ...) sont pertinentes, complètes et formulées à l'aide de la terminologie professionnelle	.....
	3.2. Les modes de transmission d'information utilisés sont appropriés	.....
<b>Respect des règles professionnelles</b>	4.1. Les règles d'ergonomie, les règles d'hygiène personnelle (procédures de lavage et d'habillement) sont appliquées	.....
	4.2. Les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles sont appliquées (manipulation d'équipements, appareils, accessoires, matières premières, emballage, produits ...)	.....
	4.3. Les règles de respect de l'environnement sont appliquées (tri, élimination, stockage ... des déchets)	.....

(\*) : recherche des sources d'information, sélection des informations utiles

(\*\*) : organes machines réglés, formats changés, organes mécanique / électrique / pneumatique remplacés, dysfonctionnements supprimés + selon le choix de l'OEF : machines lubrifiées et graissées, éléments mécaniques adaptés ...

Remarque : Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent - cf. COPROFOR-05

# Cinquième partie

# Profil d'équipement

L'ensemble de l'équipement repris ci-dessous est mis à disposition des apprenants au sein de l'établissement d'enseignement ou de formation et/ou dans tout autre lieu d'apprentissage équipé en conséquence.

En outre, tant les infrastructures que le matériel devront répondre aux normes de sécurité en vigueur.

## EQUIPEMENT DE BASE

- Atelier doté d'une ligne de production industrielle\* c.-à-d. d'un ensemble de machines intégrées permettant de réaliser les différentes étapes d'un process continu de fabrication et de conditionnement et répondant aux normes de sécurité et d'hygiène en vigueur.
- Equipement de préparation au travail (hygiène, habillement)
- Endroit de stockage des matières premières, des emballages
- Endroit de stockage des produits
- Local documentation : normes HACCP, IFS, BRC, RGPT, guides sectoriels de bonnes pratiques, d'hygiène, guides sectoriels ... diagramme FAST, normes AFNOR ...

	OPIA	CLiPIA
<b>1. Infrastructure</b>	<b>X</b>	<b>X</b>
Atelier doté d'une ligne de production industrielle <sup>5</sup> c.-à-d. d'un ensemble de machines intégrées permettant de réaliser les différentes étapes d'un process continu de fabrication et de conditionnement et répondant aux normes de sécurité et d'hygiène en vigueur	<b>X</b>	<b>X</b>
Equipement de préparation au travail (hygiène, habillement)	<b>X</b>	<b>X</b>
Endroit de stockage des matières premières, des emballages	<b>X</b>	<b>X</b>
Endroit de stockage des produits	<b>X</b>	<b>X</b>
Local documentation : normes HACCP, IFS, BRC, RGPT, guides sectoriels de bonnes pratiques d'hygiène, guides sectoriels ... diagramme FAST, normes AFNOR ...	<b>X</b>	<b>X</b>

<sup>5</sup> contrairement à l'environnement de fabrication artisanale basé sur le travail manuel et l'utilisation d'outils/appareils peu ou pas automatisés (cf. Grappe-00 des métiers de la production de denrées alimentaires)

	OPIA	CLiPIA
La ligne de production doit nécessairement se situer dans un environnement industriel* et permettre la réalisation des tâches suivantes :	X	X
Opérations de démarrage, arrêt en urgence, arrêt	X	X
Contrôles visuels d'apport des énergies		X
Contrôles visuels de propreté et de désinfection de la ligne, des équipements et des accessoires	X	
Contrôles de propreté et de désinfection de la ligne, des équipements et des accessoires		X
Contrôles de propreté et de désinfection de la ligne, des équipements et accessoires		X
Opérations de nettoyage et de désinfection de la ligne, des équipements et accessoires	X	X
Arrêt de production en urgence	X	X
Contrôle de disponibilité de matières premières et d'emballages	X	X
Approvisionnements et alimentation en matières premières et emballages	X	X
Contrôles visuels de conformité de matières premières, d'emballages, de produits	X	X
Contrôles de fonctionnement d'organes machine, de paramètres - Changements de formats – Adaptations d'éléments de mécanique à la production (roulements, vannes, pompes ...)		X
Contrôles de conformité de matières premières, d'emballages, de produits – Adaptations des paramètres machine		X
Participation aux procédures d'arrêt – Inspection visuelle des circuits d'énergie	X	
Evacuation de produits, de surplus de matières premières et d'emballage	X	X
Opérations de maintenance de 1 <sup>er</sup> t 2 <sup>e</sup> niveaux d'organes machine (éléments mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques – dispositifs de transmission de mouvements – éléments de chaîne cinématique ... - régulateurs (de pression, de température, de vitesse, de poids ...) ...)		X
Tri, évacuation des déchets	X	X
<b>2. Matériel</b>		
Matériel et produits lié aux procédures de préparation au travail	X	X
Matériel et produits de nettoyage et désinfection	X	
Accessoires et équipements spécifiques à la production	X	X
Matériel spécifique à la fin de production – Instruments de mesure (réfractomètre, ph mètre, conductimètre ...)	X	

	OPIA	CLiPIA
Instruments de contrôle visuel des circuits d'énergie (compteur, manomètre ...)	X	
Matériel de prélèvements d'échantillons		X
Instruments de contrôle bactériologique, de contrôle d'apport des énergies, de contrôle de conformité des produits au cahier des charges (appareils de mesure tels que pH-mètre, réfractomètre, densimètre, colorimètre ...)		X
Matériel et produits de nettoyage et désinfection		X
Instruments de contrôle bactériologique, de contrôle d'apport des énergies, de contrôle de conformité des produits au cahier des charges (appareils de mesure tels que pH-mètre, réfractomètre, densimètre, colorimètre ...)		X
Matériel et produits de nettoyage et désinfection		X
Documents professionnels : fiches de production, check-list, documents de contrôle (traçabilité ...), rapports de garde	X	X
Outil informatique pour lecture et encodage	X	X



**INFORMATIONS UTILES (à titre indicatif)**

<u>ADRESSES</u>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Forem Formation FormAlim</b> Rue de Limbourg 41b 4800 Verviers Tél : 087 78 95 80</li> <li>- <b>VDAB « Voedingsatelier »</b> Wijnendalestraat 126 8800 Beveren (Roeselare) Tél : 051 24 54 30</li> <li>- <b>CTA Emile Gryzon</b> (orientation alimentaire claire) Avenue Emile Gryzon 1 1070 Anderlecht Tél : 02 526 74 43</li> <li>- <b>CTA ITMA</b> (orientation alimentaire claire) Chaussée de Lille 2 7500 Tournai Tél : 069 89 02 53</li> <li>- <b>CTA Saint-Laurent</b> (non spécifique alimentaire) Rue Saint-Laurent 29 4000 LIEGE Tél : 04 223 78 80</li> <li>- <b>CTA Pierrard</b> (non spécifique alimentaire) Rue d'Arlon 112 6760 VIRTON Tél : 063 58 89 20</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>CTA Serge Creuz</b> (non spécifique alimentaire) Chaussée de Mons 95 1070 Anderlecht Tel : 0478 028 003</li> <li>- <b>Factor-e</b> (non spécifique alimentaire mais intersectoriel) Forem Formation Namur Centre de formation de Dinant Rue St Jacques, 350 5500 Dinant Tél : 081 23 45 45</li> <li>- <b>Cefochim ASBL</b> Zoning Industriel de Seneffe - Zone C Rue Charles Richet 7180 Seneffe Tél : 064 31 07 00</li> <li>- <b>Technofutur Industrie</b> Avenue Georges Lemaitre 22 6041 Gosselies Tél : 071 25 03 98</li> <li>- <b>Technofutur Industrie (mini-usines)</b> Boulevard Initialis 18 7000 Mons Tél : 065 40 12 10</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Technifutur</b> Rue Bois Saint-Jean 15 4102 Seraing Tél : 04 382 45 45</li> <li>- <b>IFRIA</b> (en collaboration avec le Forem) 4 Boulevard de Créac'h Gwen, 29000 Quimper, France Tél : +33 2 98 64 55 51</li> <li>- <b>FORMALIM</b> Rue du Midi 61 7700 MOUSCRON</li> </ul> <p><u>RESSOURCES PÉDAGOGIQUES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Alimento - IFP asbl</b> Rue de Birmingham 225 1070 Anderlecht Tél : 02 52 88 950</li> <li>- <b>Bien-être au travail</b> <a href="http://www.emploi.belgique.be/bien_etre_au_travail.aspx">http://www.emploi.belgique.be/bien_etre_au_travail.aspx</a></li> <li>- <b>Commission paritaire</b> <a href="http://www.groups.be/1_1172.htm">http://www.groups.be/1_1172.htm</a></li> </ul> <p><u>SITES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>FEVIA : Fédération de l'industrie alimentaire</b> <a href="http://www.fevia.be">http://www.fevia.be</a></li> <li>- <b>IFP asbl :</b> <a href="http://www.alimento.be">http://www.alimento.be</a> <a href="http://www.foodatwork.be">www.foodatwork.be</a></li> </ul>

# Annexes

# Glossaire

<b>Attestation de validation</b>	Document officiel délivré, après chacune des épreuves de qualification destinées à valider les acquis d'apprentissage de l'unité concernée, par le Jury de qualification ou s'il échet par sa délégation composée de membres du personnel enseignant qui ont assuré spécifiquement les apprentissages de l'Unité d'acquis d'apprentissage concernée et quand cela est possible, d'un ou plusieurs membres extérieurs à l'établissement.
<b>Cadre Francophone des Certifications (CFC)</b>	Instrument de classification des certifications en fonction d'un ensemble de critères correspondant à des niveaux d'acquis d'apprentissage déterminés. Le CFC s'applique en Fédération Wallonie-Bruxelles et a été défini en cohérence avec la Vlaamse kwalificatiestructuur (VKS) et le Cadre européen des Certifications (CEC).
<b>Compétence</b>	Aptitude à mettre en œuvre un ensemble organisé de savoirs, de savoir-faire et d'attitudes permettant d'accomplir un certain nombre de tâches.
<b>Savoirs</b>	Résultat de l'assimilation d'informations grâce à l'éducation et à la formation. Le savoir est un ensemble de faits, de principes, de théories et de pratiques liés à un domaine de travail ou d'étude. Le cadre européen des certifications fait référence à des savoirs théoriques ou factuels.
<b>Aptitudes</b>	Capacité d'appliquer un savoir et d'utiliser un savoir-faire pour réaliser des tâches et résoudre des problèmes. Le cadre européen des certifications fait référence à des aptitudes cognitives (utilisation de la pensée logique, intuitive et créative) ou pratiques (fondées sur la dextérité ainsi que sur l'utilisation de méthodes, de matériels, d'outils et d'instruments).
<b>Compétence professionnelle</b>	Pratique professionnelle que la réalisation d'une activité clé implique. Les compétences professionnelles sont les opérations qui décrivent les composantes de l'activité clé.
<b>Grappe métier</b>	Rassemblent des métiers qui sont liés par un même type de production, de services ou par une mobilité professionnelle. Une Grappe-métiers a pour objectif de situer le métier dans une vision plus large de secteur d'activités ; les Profils Métiers sont regroupés en Grappes de métiers.
<b>Parcours d'apprentissage</b>	Proposition d'un ordre de déroulement des unités d'acquis d'apprentissage (UAA) et d'une estimation temporelle pour chaque unité ; les points ECVET y sont attribués.
<b>Points ECVET</b>	<i>Tels que prévus par la Recommandation du Parlement européen et du Conseil du 18 juin 2009 établissant le système européen de crédit d'apprentissages pour l'enseignement et la formation professionnels « European Credit for vocational education and training »</i> : représentation numérique du poids global des acquis d'apprentissage exigés pour la délivrance d'un certificat de qualification et du poids relatif de chacune des unités par rapport à la certification.
<b>Profil de certification (PC)</b>	Document de référence pour l'enseignement en FWB définissant le lien entre une option de base groupée ou une formation et un ou des profil(s) de formation élaboré(s) par le Service francophone des métiers et des qualifications (SFMQ) et dûment approuvé(s) par le Gouvernement.

<b>Profil de formation (PF)</b>	Document élaboré par le SFMQ qui définit les unités d'acquis d'apprentissage associées aux activités clés du métier, qui comprend également un profil d'évaluation et un profil d'équipement, il est élaboré par des représentants des opérateurs : de l'enseignement ordinaire et spécialisé, de l'enseignement de promotion sociale, publics de la formation professionnelle, de l'alternance, de l'insertion socioprofessionnelle et du Consortium de validation des compétences.
<b>Profil métier (PM)</b>	Document élaboré par le SFMQ qui se compose d'un référentiel métier et d'un référentiel de compétences, il est élaboré par des représentants des Services publics de l'emploi (Forem, Actiris), des représentants des Organisations patronales et des représentants des Organisations syndicales.
<b>Profil d'équipement</b>	Profil qui détermine l'équipement et l'infrastructure suffisant à la mise en œuvre du profil de formation. L'équipement peut être localisé soit dans l'école soit chez un partenaire et, notamment, dans un Centre de compétence, un Centre de référence, un Centre de technologies avancées, une entreprise.
<b>Profil d'évaluation</b>	Profil qui détermine des seuils de maîtrise minimums exigés en vue de la délivrance d'une attestation de compétence ou en vue de servir de référence à l'élaboration des épreuves certificatives.
	<b>Critères</b>
	Qualité que l'on attend d'un objet évalué.
	<b>Indicateurs</b>
	Manifestation observable d'un critère. Indication qui permet de répondre à la question : « A quoi vais-je voir que le critère est respecté ? » ou « Que va exactement observer l'évaluateur ? »
<b>Supplément au Certificat Europass (SCE)</b>	Document octroyé suite à une formation technique ou professionnelle, ou à l'obtention d'un titre de compétences du consortium de validation des compétences. Il permet de rendre plus compréhensible le niveau de formation et/ou de qualification entre pays membres de l'Union Européenne. Il contient : le titre obtenu, le niveau de la qualification (en rapport avec le Cadre Francophone des Certifications en abrégé CFC), les acquis d'apprentissage, le système d'enseignement ou d'opérateur de formation concerné.
<b>Semaine projet</b>	Semaines allouées aux projets scolaires, aux dépassements, aux remédiations, aux séjours. Ces semaines comprises entre 3 et 5 semaines sont issues du découpage en 25 à 27 semaines du parcours d'apprentissage.

# Le cadre francophone des certifications

## Descripteurs définissant les niveaux du cadre francophone des certifications (CFC)<sup>6</sup>

Chacun des huit niveaux est défini par un ensemble de descripteurs indiquant quels sont les acquis de l'éducation et de la formation attendus d'une certification de ce niveau, quel que soit le système de certification.

		Savoirs, aptitudes	Contexte, autonomie et responsabilité
Niveau 1	<b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 1</b>	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux non référencés à un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser des tâches simples et répétitives dans le cadre de la reproduction de processus simples	Agir sous encadrement direct dans un contexte structuré et défini relevant d'un environnement de travail et/ou d'un domaine d'étude non spécifique
Niveau 2	<b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 2</b>	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux de base d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser un ensemble de tâches sans devoir choisir les méthodes / outils / matériels dans le cadre de l'application de processus simples et standards.	Agir sous supervision dans des situations connues et définies liées à un domaine de travail ou d'étude spécifique, avec un degré de responsabilité limité à l'exécution des tâches.

<sup>6</sup> Décret portant assentiment à l'Accord de coopération, conclu le 26 février 2015 entre la Communauté française, la Région wallonne et la Commission communautaire française, concernant la création et la gestion d'un Cadre francophone des certifications, en abrégé « C.F.C », 15 mai 2015

Niveau 3	<b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 3</b>	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux généraux d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser un ensemble de tâches impliquant de choisir des méthodes / outils / matériels dans le cadre de l'application de processus complexes.	Agir avec un degré d'autonomie et de responsabilité limité aux choix posés et mis en œuvre dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles un nombre restreint de facteurs varient.
Niveau 4	<b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 4</b>	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux généraux d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de rechercher et de sélectionner des informations adéquates en vue de mobiliser et d'intégrer des connaissances / des méthodes / des pratiques dans le cadre de la résolution de problèmes concrets dont les indices sont manifestes et dont les solutions possibles sont en nombre fini et limité.	Agir avec une marge d'initiative restreinte dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles un nombre important de facteurs prévisibles sont susceptibles de changer, et avec une responsabilité complète de son travail.

Niveau 5	<p><b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 5</b></p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux spécialisés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant d'analyser, de compléter d'articuler des informations sur base des connaissances / des méthodes / des pratiques de sa spécialité en vue de les réorganiser et de construire des solutions adaptées dans le cadre de la résolution de problèmes abstraits, dont les indices ne sont pas manifestes et dont les solutions possibles sont multiples.</p>	<p>Agir avec une marge d'initiative étendue dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles les changements sont imprévisibles, avec une responsabilité complète de son travail.</p>
Niveau 6	<p><b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 6</b></p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux approfondis d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de témoigner de la compréhension et de l'utilisation critique des connaissances / des méthodes / des pratiques de sa spécialité ainsi que des différentes dimensions et contraintes de la situation en vue de formuler et/ou mettre en œuvre des solutions pertinentes (ou nouvelles) dans le cadre de la résolution de problèmes ou de situations complexes</p>	<p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles les changements sont imprévisibles.</p>

Niveau 7	<p><b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 7</b></p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux hautement spécialisés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de témoigner d'une maîtrise et d'une réflexion critique en relation avec les connaissances / les méthodes / les pratiques de sa spécialité et à l'interface d'autres spécialités en vue de formuler et/ou mettre en œuvre des solutions innovantes dans le cadre du développement de savoirs, de projets (ou de procédures).</p>	<p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations inédites d'un domaine de travail ou d'étude et/ou à l'interface de plusieurs domaines.</p>
Niveau 8	<p><b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 8</b></p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux les plus avancés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique ou à l'interface de plusieurs domaines permettant de témoigner d'une expertise reconnue en relation avec les connaissances / les méthodes / les pratiques de sa spécialité et à l'interface d'autres spécialités en vue d'étendre et de redéfinir de manière singulière et significative les savoirs (et procédures) existants dans le cadre de la recherche et/ou de l'innovation.</p>	<p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations les plus avancées, à la pointe d'un domaine de travail ou d'étude et/ou à l'interface de plusieurs domaines.</p>