

Référentiel du diplôme

du BPA option Transformations alimentaires

- Spécialité Transformation des viandes
- Spécialité Transformation du lait
- Spécialité Transformation de produits alimentaires

niveau 5

Arrêté du 13 mai 2008 portant création et fixant les modalités de délivrance du brevet professionnel agricole option Transformations alimentaires

Sommaire

<i>Présentation du BPA</i>	<i>p 3</i>
<i>Document 1 - référentiel professionnel</i>	<i>p 7</i>
<i>Document 2 - référentiel de compétences,</i>	<i>p 21</i>
<i>Document 3 - référentiel d'évaluation</i>	<i>p 44</i>
<i>UC générales : UC G 1, UC G 2, UC G 3</i>	<i>p 48</i>
<i>UC d'option : UC O 1, UC O 2</i>	<i>p 55</i>
<i>UC de la spécialité Transformation des viandes</i>	<i>p 62</i>
<i>UC de la spécialité Transformation du lait</i>	<i>p 75</i>
<i>UC de la spécialité Transformation de produits alimentaires</i>	<i>p 91</i>
<i>En annexe,</i>	
<i>arrêté de création du BPA option Transformations alimentaires du 13-05-08</i>	<i>p 104</i>

Présentation du BPA

1. Contexte de création et objectifs du brevet professionnel agricole

La rénovation du BPA fait suite à la parution du décret 2003-1160 du 4 décembre 2003¹. **Le BPA est un diplôme qui constitue une réponse aux besoins de qualification de niveau V pour des emplois d'ouvriers qualifiés.** Il s'adresse à un public de jeunes en apprentissage ou à des adultes en formation continue.

La nécessité de correspondre au mieux à l'évolution des publics cibles et aux évolutions du travail et celle d'intégrer dans le référentiel du diplôme la logique de construction et de développement des compétences, ont amené à fixer les objectifs suivants pour l'écriture du référentiel :

- **rapprocher l'architecture et les contenus du diplôme de la réalité des contours d'emplois** des secteurs concernés,
- **renforcer la proximité des référentiels du BPA avec la réalité du travail.** Ce renforcement doit en particulier faciliter l'accès au BPA par la voie de la validation des acquis de l'expérience (VAE) et outiller les jurys de VAE,
- **confirmer le double objectif de professionnalisation et d'éducation** conféré à ce diplôme.

Compte tenu de ces objectifs, le BPA a fait l'objet de modalités nouvelles dans la détermination du champ de chaque option et dans l'élaboration de ses référentiels. Ainsi, la structuration en options et en spécialités se fonde sur des analyses prospectives des emplois et des besoins en qualification dans les secteurs concernés. Une option est créée quand l'existence de compétences professionnelles propres à un champ professionnel donné a été constatée. Dans chaque option, les spécialités sont créées pour rendre compte de la diversité intrasectorielle des emplois.

2. Architecture du référentiel du BPA

Pour répondre aux objectifs évoqués plus haut, le référentiel du BPA est constitué de trois documents distincts et complémentaires, dont le second est d'un type nouveau pour les diplômes du ministère de l'agriculture :

- un **référentiel professionnel** , élaboré à partir de l'analyse des emplois,
- un **référentiel de compétences** , élaboré à partir d'analyses du travail,
- un **référentiel d'évaluation** en unités capitalisables, élaboré à partir d'un travail d'ingénierie pédagogique.

Le référentiel professionnel présente le contexte et les évolutions du secteur relatif à l'option, décrit les emplois concernés et dresse la liste des activités correspondantes, regroupées par fonctions, c'est-à-dire en ensembles d'activités participant à la même finalité du travail.

Le référentiel de compétences est issu d'investigations menées sur des **situations de travail significatives** ². Il rassemble les éléments qui caractérisent les compétences exprimées dans le travail. Garant de la proximité du BPA avec la réalité du travail et support du référentiel

¹ Décret n°2003-1160 du 4 décembre 2003 modifiant la partie réglementaire du livre VIII du code rural et relatif aux diplômes technologiques et professionnels délivrés par le ministère chargé de l'agriculture.

² Contrairement au référentiel professionnel, qui dresse la liste la plus exhaustive possible des activités qui peuvent être conduites dans les emplois référents, le référentiel de compétences s'attache à décrire les compétences qui sont plus particulièrement mobilisées dans des situations de travail - appelées significatives - car elles sont représentatives des compétences mobilisées par le salarié.

d'évaluation, le référentiel de compétences permet également d'outiller l'évaluation et la validation des acquis de l'expérience.

Le référentiel d'évaluation conserve les caractéristiques principales des référentiels en unités capitalisables (UC). Il est constitué de 10 UC indépendantes, dont les contenus doivent être adaptés par les centres de formations. Parmi ces unités, 2 UCARE, créées par ceux-ci, permettent l'adaptation à des situations d'emploi locales. La nécessité de renforcer la prise en compte de la réalité du travail dans l'écriture des objectifs pédagogiques explique l'importance relative de l'évaluation en situation professionnelle : au moins 5 unités sur 10 doivent être évaluées selon ces modalités. Cette caractéristique accentue l'importance des phases d'apprentissage en situation professionnelle, en entreprise de stage ou d'apprentissage ou bien encore dans l'atelier pédagogique (exploitation de l'établissement, hall technologique...).

La structure du référentiel d'évaluation du BPA est la suivante :

	Caractéristiques
UC générales	UCG 1 : Mobiliser les outils nécessaires au traitement de l'information et à la communication dans la vie professionnelle et sociale UCG 2 : Mobiliser des connaissances relatives aux domaines civique, social et économique UCG 3 : Mobiliser des connaissances pour mettre en œuvre des pratiques professionnelles respectueuses de l'environnement et de la santé humaine dans une perspective de développement durable
UC d'option	2 UCO qui associent savoirs et techniques relatifs à l'option 1 UC relative au domaine du « vivant » 1 UC relative au domaine technologique, des équipements, du matériel et des installations
UC de spécialité	3 UC relatives aux pratiques professionnelles représentatives du cœur de l'activité Les UCS sont évaluées en situation professionnelle
UCARE	2 UCARE proposées par le centre de formation (sauf dans le cas d'UCARE obligatoire figurant dans le référentiel national) Les UCARE sont évaluées en situation professionnelle

Chaque unité capitalisable est définie par un objectif terminal. L'ensemble des objectifs vise l'acquisition des compétences professionnelles qui s'exprimeront dans le travail. Ils visent également l'acquisition d'une culture générale favorisant l'insertion des personnes dans la société et le développement d'une attitude citoyenne dans l'exercice du métier, en intégrant des notions sur la sécurité alimentaire, la gestion du vivant et la durabilité ou encore le respect et la protection de l'environnement.

Tous les objectifs font l'objet d'évaluations certificatives cadrées par la note de service DGER/POFEGTP/N2001-2118 du 4 décembre 2001. Par ailleurs, les centres de formation qui mettront en œuvre le BPA doivent accomplir une démarche d'habilitation, conformément à la note de service DGER/POFE/N2005-2090 du 1^{er} décembre 2005.

3. Du référentiel du diplôme aux contenus de formation

Les documents constituant le référentiel du diplôme donnent de nombreuses indications sur les emplois et activités, sur les compétences exprimées dans le travail et sur l'évaluation à mettre en œuvre pour valider le niveau requis pour l'obtention du diplôme de BPA par un candidat. Conformément aux principes fondateurs des UC, **aucun de ces documents ne constitue cependant un programme de formation**, ce programme doit être établi par l'équipe de formateurs qui mettra en œuvre la formation. Or, logique et organisation de la formation et logique et organisation de l'évaluation ne coïncident pas forcément ou pas totalement. Ainsi, des objectifs présentant une cohérence d'un point de vue de l'évaluation, par exemple parce qu'ils sont évaluables lors d'une même situation professionnelle, peuvent être dissociés pendant la formation, parce qu'ils procèdent d'autres logiques ou d'une autre chronologie. Les différents référentiels sont des outils utilisés pour la construction du plan d'évaluation et du plan de formation.

4. Thématiques communes à tous les BPA : le cas de la sécurité des personnes

Certains thèmes, qui ne structurent pas les unités capitalisables mais qui y sont présents doivent être pris en compte dans les formations et les évaluations. Selon les options du BPA, c'est le cas par exemple de l'hygiène et de la qualité des produits et des process, du bien-être animal ou encore de la sécurité des personnes.

Les aspects liés à la sécurité sont particulièrement essentiels. En effet, les salariés qui occupent les emplois auxquels prépare le BPA sont confrontés à des risques professionnels importants et divers, auxquels ils doivent être préparés. Ils sont amenés à utiliser des matériels et équipements (notamment des équipements servant au levage de charges et des équipements mobiles) et à manipuler des produits dangereux ainsi qu'à travailler dans des environnements à risque ou encore à manipuler des gros animaux. La réglementation issue du code du travail³ a intégré la prévention des risques professionnels à plusieurs niveaux. C'est le cas notamment dans la relation contractuelle entre l'employeur et son salarié, où elle impose à l'employeur une démarche d'évaluation des risques préalable à la prise de poste de travail par le salarié, dont la formation à la sécurité à ce poste. C'est également le cas dans la relation entre le constructeur et l'utilisateur d'équipement de travail, car elle impose aux constructeurs d'intégrer ces principes de prévention dès la conception des machines et interdit aux employeurs de laisser utiliser par leurs salariés des équipements de travail non conformes.

Sans préjudice de la formation à la sécurité au poste de travail, permettre au futur diplômé d'acquérir toutes les connaissances et les savoir-faire également nécessaires pour assurer sa propre sécurité constitue un objectif de l'enseignement agricole et un atout supplémentaire pour l'insertion professionnelle des diplômés. Ces impératifs justifient l'organisation de modules de formations spécifiques : formation à la conduite des automoteurs en sécurité, formation aux premiers secours, apprentissage des postures et ports de charges, formation à l'évaluation des risques professionnels en situation de travail, etc.

³ La réglementation évolue en permanence. On se référera actuellement au code du travail, partie réglementaire, livre deuxième, réglementation du travail, titre III hygiène, sécurité, conditions de travail, chapitre III sécurité. Pour suivre les évolutions, notamment réglementaires, on peut consulter le site de l'institut national de recherche et de sécurité pour la prévention des accidents du travail et des maladies professionnelles (INRS) <http://www.inrs.fr/>

5. Le BPA Transformations alimentaires

Le BPA Transformations alimentaires a été créé pour proposer une qualification professionnelle aux salariés du secteur de la transformation alimentaire. Le secteur correspondant à ces emplois est très large, puisqu'il concerne des entreprises aussi diverses que les industries alimentaires des différentes branches, les entreprises d'amont (exploitations agricoles) ou d'aval (grande distribution) ayant une activité de transformation.

Afin de préparer à la diversité de ces emplois, tout en permettant de garantir l'acquisition de compétences communes, l'option Transformations alimentaires du BPA comporte trois spécialités : **Transformation des viandes, Transformation du lait et Transformations de produits alimentaires**, dont les caractéristiques sont décrites dans le référentiel professionnel. Le référentiel de compétences comporte des fiches décrivant les compétences communes et des fiches spécifiques à chaque spécialité.

Les UCARE doivent être proposées par le centre de formation, elles permettent une adaptation aux particularités locales ou à des transformations spécifiques.

Référentiel professionnel du BPA option Transformations alimentaires

Le référentiel professionnel du BPA Transformations alimentaires concerne les emplois **d'ouvrier qualifié en transformations alimentaires** des entreprises du secteur des industries alimentaires ainsi que ceux des entreprises d'amont et d'aval ayant une activité de transformation alimentaire.

Il distingue trois spécialités :

- spécialité Transformation des viandes
- spécialité Transformation du lait
- spécialité Transformation de produits

Ce document est composé de deux parties : la première partie présente un ensemble d'informations relatif au contexte de l'emploi visé et la seconde partie présente la fiche descriptive d'activités (FDA).

Première partie :

1. Les entreprises concernées : données quantitatives

Les entreprises où l'ouvrier de transformation exerce son activité sont :

- des industries alimentaires
- des exploitations agricoles
- des entreprises du secteur de commerce de détail en magasin non spécialisé (grande distribution)

réalisant une activité de transformation des produits de la culture, de l'élevage ou de la pêche, en aliments et en boissons destinés à l'alimentation humaine ou animale et en divers produits intermédiaires non directement alimentaires.

1.1 Les industries alimentaires

Le champ des industries alimentaires comporte des industries aussi diverses que :

- **l'industrie des viandes** : production de viandes de boucherie ; production de viandes de volailles ; préparation industrielle à base de viandes ;
- **l'industrie du poisson** ;
- **l'industrie des fruits et légumes** : transformation et conservation de pommes de terre ; préparation de jus de fruit et de légumes ; transformation et conservation de légumes ; transformation et conservation des fruits ;
- **l'industrie des corps gras** ;
- **l'industrie laitière** : fabrication de laits liquides et de produits frais ; fabrication de fromages ; fabrication d'autres produits laitiers ; fabrication de glaces et sorbets ;
- **le travail du grain** : fabrication de produits amylacés, meunerie ;
- **la fabrication d'aliments pour animaux** : fabrication d'aliments pour animaux de ferme ; fabrication d'aliments pour animaux de compagnie ;
- **les autres industries alimentaires** : fabrication industrielle de pain et pâtisserie fraîche ; biscotterie, biscuiterie, pâtisserie de conservation ; fabrication de sucre ; chocolaterie, confiserie ; fabrication de pâtes alimentaires ; transformation du thé et du café ; fabrication de condiments et assaisonnements ; fabrication d'aliments

adaptés à l'enfant et diététiques ; fabrication de préparation pour entremets, de desserts lactés de conservation, petits déjeuners en poudre, d'arômes alimentaires, de soupes, de potages, de bouillons, de levures et d'ovo-produits...

- **L'industrie des boissons** : production d'eaux de vie naturelles ; fabrication de spiritueux ; champagnisation ; vinification ; brasserie ; industrie des eaux de table ; production de boissons rafraîchissantes.

L'industrie agroalimentaire est la première industrie nationale en termes de chiffre d'affaires et le deuxième employeur français, avec environ 420 000 salariés, dont plus de 80 % travaillent dans des entreprises de plus de 20 salariés. Elle représente près de 11 000 entreprises, essentiellement des PME et des TPE, qui maillent le territoire national.

1.2 Les entreprises d'amont

Il s'agit d'exploitations agricoles ayant une activité de transformation de leurs produits. Les produits transformés sont très variables : transformation laitière, transformation de produits à base de viandes (notamment fabrication de conserve, plats cuisinés...), transformation de produits végétaux (confitures, conserves de fruits, boissons...). La vinification, principale transformation réalisée en exploitation agricole, est hors champ de ce diplôme.

1.3 Les entreprises d'aval

Elles regroupent notamment les entreprises du secteur de commerce de détail en magasin non spécialisé qui réalisent des opérations de transformation de produits alimentaires afin de réaliser la vente en libre service ou en rayon. Il s'agit principalement de produits à base de viande (découpe mais aussi préparation de plats cuisinés, de spécialités bouchères ou pâtisseries charcutières...) et de produits de boulangerie (baguettes et autres pains variés) ou de pâtisserie. Ces activités de transformation sont généralement réalisées au sein des supermarchés ou hypermarchés⁴.

1.4 Le champ du BPA Transformations alimentaires

Le BPA TA vise les emplois d'ouvriers qualifiés de la fonction production. Sont exclues du champ du BPA les fonctions achat, logistique, recherche et développement et qualité qui sont soit hors champ du Ministère de l'Agriculture (certification Education Nationale), soit d'un niveau supérieur à celui visé par le BPA.

En fonction des caractéristiques des emplois visés par le diplôme, 3 spécialités ont été définies :

- spécialité Transformation des viandes qui couvre les activités de :
 - 1^{ère} transformation : abattage d'animaux vivants (bovins, porcins, ovins, volailles notamment) pour obtenir des carcasses ;
 - 2^{ème} transformation : transformation des carcasses en quartiers, des pièces avec os en muscles parés et conditionnés ;
 - des activités de 3^{ème} transformation : fabrication de produits élaborés à base de viandes (ex : brochettes, rôtis, steacks hachés, saucisses ...) hors produits de charcuteries-salaisons ;
- spécialité Transformation du lait qui couvre l'ensemble des activités de l'industrie laitière

⁴ Supermarchés : Commerce de détail non spécialisé, à prédominance alimentaire, réalisant un chiffre d'affaires alimentaire supérieur à 65 % des ventes, en magasin d'une surface de vente comprise entre 400 et 2 500 m²

Hypermarchés : Commerce de détail non spécialisé, à prédominance alimentaire en magasin d'une surface de vente égale ou supérieur à 2 500 m² (définitions de la nomenclature d'activités française)

- spécialité Transformation de produits alimentaires qui couvre les activités de toutes les autres branches des industries alimentaires :
 - industrie des viandes pour les activités plats cuisinés et charcuteries-salaisons,
 - industrie des fruits et légumes,
 - industrie des corps gras,
 - le travail du grain,
 - les autres industries alimentaires,
 - l'industrie des boissons.

2. Facteurs d'évolution du secteur et conséquences sur les compétences attendues

2.1 La réglementation en matière d'hygiène

Depuis le 1^{er} janvier 2006, tous les exploitants de la chaîne alimentaire sont concernés par les dispositions inscrites dans le règlement (CE) n°178/2002 et ce de la production primaire et la transformation jusqu'à la distribution des denrées alimentaires et d'aliments pour animaux. Ce « paquet hygiène » fixe les objectifs à atteindre par les professionnels et les oblige à mettre sur le marché des produits sûrs en réalisant notamment les actions suivantes :

- respect des bonnes pratiques d'hygiène et notamment en s'appuyant sur des guides de bonnes pratiques d'hygiène ;
- élaboration de procédures fondées sur les principes HACCP⁵ qui visent à analyser les dangers et définir les points critiques pour mieux les maîtriser ;
- formation à l'hygiène alimentaire et à l'application des principes de l'HACCP ;
- mise en place d'un système de traçabilité pour pouvoir procéder à des retraits ciblés et rapides en cas de crise.

2.2 Les attentes des consommateurs :

Tout le secteur de la transformation alimentaire est soumis à l'évolution des consommations et aux exigences des consommateurs : prise en compte du raccourcissement du temps consacré aux repas, quête de meilleurs équilibres alimentaires, demande forte d'informations sur le produit et notamment concernant sa provenance et sa composition, exigences de qualité environnementale des conditions de production...

Ces demandes conduisent au développement de l'innovation, à celui des signes de qualité (AOC, IGP, AB, labels...) et à la mise en place de démarches de management environnemental.

2.3 L'automatisation

Les processus d'automatisation, engagés dans les industries depuis de nombreuses années, continuent à s'accroître, y compris dans les secteurs où les difficultés étaient les plus importantes compte tenu des caractéristiques des produits ou de la diversité des produits finis.

Cette automatisation a le plus souvent pour conséquence de passer d'un mode de production en discontinu (par batch) à un mode de production en continu. Par conséquent, le niveau d'automatisation de l'entreprise est un facteur déterminant dans le profil des emplois.

2.4 L'organisation du travail

L'évolution de l'organisation au sein des entreprises et notamment le passage aux 35 heures a eu pour conséquence non seulement une polyvalence sur différents postes mais également un enrichissement du travail des opérateurs en production en y intégrant des opérations de contrôle suivi qualité, maintenance, logistique et organisation, gestion.

⁵ HACCP : Hazard Analysis Critical Control Point

2.5 Conséquences sur les compétences attendues

Ainsi, pour répondre au mieux aux évolutions du secteur, il est demandé aux salariés :

- une implication forte dans le domaine de la sécurité alimentaire et notamment par le respect des procédures hygiènes, traçabilité et maîtrise des points critiques définies par l'entreprise ;
- une capacité d'analyse et de formulation des problèmes, afin de pouvoir dialoguer avec d'autres services ;
- une implication plus importante dans la maintenance de premier niveau (liée au développement de l'automatisation) ;
- une attention à apporter à la prévention des risques professionnels ;
- une implication de chacun dans la maîtrise des coûts de production ;
- une polycompétence sur les postes connexes (pluriactivité).

3. Appellation des emplois

Appellations de l'emploi-métier :

Appellations ROME :

* Pour le secteur de l'industrie alimentaire et de la GMS

- Opérateur de transformation des viandes (code 47121),
- Préparateur en produits carnés (47122),
- Préparateur en produits de boulangerie- viennoiserie (47111),
- Préparateur en produits de pâtisserie-confiserie (47112),
- Opérateur sur machines et appareils de fabrication des industries agroalimentaires (45122),
- Opérateur de fermentation artisanale (47131),
- Opérateur sur machines de finition, contrôle et conditionnement (45411).

* Pour le secteur de la transformation fermière :

Il n'y a pas de classification ROME identifiant précisément ce type d'emploi de transformation dans le secteur agricole. Les activités de transformation des produits sont évoquées comme « activités spécifiques » dans les fiches polyculteur-éleveur (41131), éleveur en production laitière (41123) et éleveur hors-sol (41124) qui correspondent à des emplois de responsables d'exploitation (niveau IV).

Autres appellations en usage

Ces appellations sont très variables d'une entreprise à une autre, d'un secteur d'activité à un autre. Celles-ci peuvent se référer :

- aux appellations utilisées dans le secteur artisanal : boulanger, pâtissier, boucher, charcutier, cuisinier...
- en fonction du process de transformation mis en œuvre : opérateur de réception des laits, désosseur, pareur, préparateur de mélanges, pétrisseur, mélangeur, ouvrier façonneur, saucier...
- en fonction de la conduite au non d'une machine : ouvrier/agent/opérateur en opposition à conducteur de machines de fabrication ;
- en fonction du niveau du degré de responsabilité dans la conduite du poste. Dans ce cas, le terme de « aide.... » peut être accolé à l'appellation principale : aide conducteur, aide pétrisseur, aide pasteurisateur...

4. Caractéristiques de l'emploi

4.1. Situation fonctionnelle

La situation fonctionnelle des opérateurs varie de façon importante en fonction de la taille de l'entreprise. Dans les entreprises de petite taille, l'opérateur est sous l'autorité d'un responsable d'atelier voire directement du responsable de l'entreprise. Au sein de plus grandes entreprises, l'ouvrier est sous l'autorité d'un chef d'équipe (ou conducteur de ligne) avec souvent 1 à 3 niveaux hiérarchiques supplémentaires dépendant du responsable de production.

4.2. Autonomie et responsabilité

Les activités qui lui sont confiées sont réalisées à partir d'instructions quotidiennes, portant sur l'exécution du travail et le résultat recherché.

Le travail fait généralement l'objet d'un contrôle a posteriori portant sur la réalisation et les résultats obtenus, mené régulièrement par l'encadrement au cours de la journée.

Son autonomie dépend de la taille et de l'organisation de l'entreprise, du volume de produit traité, de l'impact de son activité sur la qualité du produit final. Elle repose notamment sur la réaction aux aléas, en fonction du type de management.

La limite de son autonomie se situe généralement :

- en cas d'anomalies concernant les produits : l'opérateur réagit dans la limite de consignes reçues et ensuite alerte son responsable,
- en cas de dysfonctionnement des matériels, outils, installations : l'opérateur réagit en fonction des consignes reçues et alerte ensuite.

L'augmentation de l'autonomie se fait par l'expérience.

En général, l'opérateur est responsable :

- de la bonne utilisation des matériels, machines et installations : usage, nettoyage ;
- de l'application des instructions, des procédures définies afin de garantir l'hygiène et la qualité du produit ;
- des contrôles et autocontrôles qui lui sont confiés ;
- des ajustements qu'il peut réaliser ;
- des alertes réalisées auprès de son responsable en cas de non-conformités, aléas ou dysfonctionnements ;
- de sa sécurité et de son hygiène personnelle ;
- du rendement matière et productivité.

5. Evolution dans l'emploi et hors de l'emploi

Les activités des salariés peuvent s'enrichir au fur et à mesure de l'acquisition de l'expérience, de l'augmentation de l'autonomie et de la responsabilité. Ainsi, l'opérateur peut réaliser des opérations plus complexes nécessitant une qualification plus forte, conduire ou intervenir sur les machines de manière plus autonome, sur des machines plus complexes...

En fonction de la taille de l'entreprise, de son expérience et de ses compétences relationnelles, il peut accéder à des postes d'animation d'équipe (conducteur de ligne, chef d'équipe, adjoint chef de rayon..) moyennant une formation complémentaire. Il peut éventuellement se diriger vers les métiers de la qualité (contrôleur qualité), du laboratoire (aide laboratoire) moyennant également une formation complémentaire.

Seconde partie : Fiche Descriptive d'Activités (FDA) de l'ouvrier qualifié de transformations alimentaires

Fonctions	Activités		
	Spécialité transformation des viandes	Spécialité transformation du lait	Spécialité transformation de produits alimentaires
1. Il organise son activité dans le cadre des consignes reçues	11 Il se prépare et organise son activité selon les procédures et en respectant les consignes d'hygiène et de prévention des risques professionnels 11.1 Il s'équipe et se rend sur son poste. 11.2 A sa prise de poste, il s'informe de l'organisation du travail au sein de son équipe. 11.3 Il s'informe ou reçoit l'information sur le programme de production (produits à fabriquer, quantités, ordre de priorité des fabrications...) et des éventuelles modifications en cours de journée et au besoin les fait expliciter. 11.4 Il prépare les éléments de suivi de son activité à compléter (fiches de production, documents qualité...) 11.5 Il organise son espace de travail dans un souci d'efficacité.		
	12. Il vérifie la présence, s'approvisionne ou se fait approvisionner en matières premières, additifs, auxiliaires de fabrication, matériaux d'emballage... en fonction du programme de production.		
	13. Il prépare ou participe à la préparation du matériel, des machines ou des installations nécessaires à l'exécution du programme.		
	14. Il participe au flux d'informations concernant la gestion de production. 14.1 Il rend compte soit par écrit soit par oral de ses activités (quantités, pertes de produits, consommation de consommables, arrêts, aléas...) sur le support adéquat. 14.2 Il s'informe des résultats obtenus. 14.3 Il peut participer à la gestion de stocks.		
	15. Il communique au sein d'une équipe. 15.1 Il communique avec les postes amont/aval afin de coordonner son activité avec ceux-ci : démarrage de production, changements de produits, pannes... 15.2 En cas de travail posté, il transmet les consignes et les informations nécessaires à celui qui le relève ou reçoit les consignes et information de la personne qu'il relève. 15.3 Il peut participer à la formation de nouveaux arrivants : intérimaires, saisonniers... en transmettant son savoir-faire. 15.4 Il peut participer à des réunions ou des groupes de travail.		

	Spécialité transformation des viandes	Spécialité transformation du lait	Spécialité transformation de produits alimentaires
<p>2. Il réalise des opérations de préparation et/ou de transformation et/ou de conditionnement du produit, dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité, d'économie d'effort et selon les conditions prévues.</p>	<p>21. Il réalise des opérations depuis la réception des animaux vivants jusqu'à la mise à disposition des produits traités après ressuage : conduite des animaux, anesthésie, saignée, préparation/présentation/identification des carcasses/abats ou autres produits.</p> <p>21.1 Il met en œuvre les procédés de la réception au ressuage selon le type d'espèces : conduite des animaux, saignée, identification des carcasses, préparation des abats.</p> <p>21.2 Il exécute les modes opératoires liés à ces opérations et les adapte en fonction des matières premières à traiter.</p> <p>21.3 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p>	<p>21. Il réalise des opérations de réception des laits.</p> <p>21.1 Il crée et/ou s'assure de la conformité des circuits (citernes/tanks de stockage) en fonction de la matière première livrée.</p> <p>21.2 Il exécute les modes opératoires liés aux opérations de réception et les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>21.3 Il réalise les prélèvements et les contrôles physico-chimiques et microbiologiques de chaque citerne destinés au laboratoire selon les procédures.</p> <p>21.4 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p>	<p>21. Il réalise des opérations de réception des matières premières.</p> <p>21.1 Il contrôle la conformité des produits livrés tant du point de vue de la quantité que de la qualité ainsi que les conditions de transport de la marchandise.</p> <p>21.2 Il exécute les modes opératoires liés aux opérations de stockage et les adapte en fonction des matières premières à traiter.</p> <p>21.3 Il stocke le produit livré en respectant les conditions de stockage adaptées.</p> <p>21.4 Il réalise des prélèvements destinés au laboratoire selon les procédures.</p>

2. (suite)	<p>22. Il réalise des opérations liées au traitement et conditionnement des coproduits : abats blancs/rouges, boyaux, cuirs ou peaux...</p> <p>22.1 Il met en œuvre les procédés liés aux traitements et conditionnement des coproduits.</p> <p>22.2 Il respecte les modes opératoires liés à ces opérations et les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>22.3 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p>	<p>22. Il réalise ou participe à la réalisation d'opérations de préparation du lait, des matières premières, des additifs ou auxiliaires : réception du lait, pasteurisation/écrémage, standardisation, maturation, préparation des ferments, préparation des mélanges...</p> <p>22.1 Il met en œuvre les procédés de préparation des matières premières en fonction de leurs caractéristiques et modes d'utilisation et selon le type de fabrication.</p> <p>22.2 Il exécute les modes opératoires liés à la préparation et les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>22.3 Il vérifie la conformité des circuits en fonction de la destination du lait.</p> <p>22.4 Il peut ajuster certains paramètres en fonction de la variabilité du lait ou des objectifs assignés.</p> <p>22.5 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p> <p>22.6 Il réalise les contrôles physico-chimiques à chaque étape de la préparation afin d'ajuster le process.</p>	<p>22. Il réalise des opérations de préparation des matières premières en fonction de leur état d'origine (frais, congelés...).</p> <p>22.1 Il met en œuvre les procédés de préparation des matières premières en fonction de leurs caractéristiques et modes d'utilisation et selon le type de fabrication.</p> <p>22.1.1 Préparation des fruits et légumes : nettoyage, tri, parage, pelage, pesée.</p> <p>22.1.2 Préparation des viandes et poissons : découpe, parage, hachage, filetage, pesée.</p> <p>22.1.3 Autres matières premières : pesée, mélange.</p> <p>22.2 Il exécute les modes opératoires liés à la préparation et les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>22.3 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p>
	<p>23. Il réalise des opérations de coupe, découpe, désossage et parage des carcasses, des quartiers, des pièces.</p> <p>23.1 Il met en œuvre les procédés de coupe, découpe, désossage et parage selon le type de produits à réaliser.</p>	<p>23. Il réalise ou participe à la réalisation d'opérations de fabrication des produits laitiers.</p> <p>23.1 Il met en œuvre les procédés de fabrication selon le type de produits à réaliser.</p>	<p>23. Il réalise ou participe à la réalisation d'opérations de fabrication/conservation de plats cuisinés, de produits élaborés, de conserves, biscuits pâtisseries, boulangerie...</p> <p>23.1 Il met en œuvre les procédés de fabrication selon le type de produits à réaliser.</p>

	Spécialité transformation des viandes	Spécialité transformation du lait	Spécialité transformation de produits alimentaires
2. (suite)	<p>23.2 Il applique les modes opératoires liés à ces opérations et les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>23.3 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p>	<p>23.2 Il applique les modes opératoires liés à la fabrication les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>23.3 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p> <p>23.4 Il réalise les contrôles physico-chimiques à chaque étape de la fabrication afin d'ajuster le process.</p> <p>23.5 Il peut ajuster certains paramètres en fonction de la variabilité du lait, des additifs ou auxiliaires ou des conditions d'ambiance.</p>	<p>23.2 Il applique les modes opératoires liés à la fabrication et les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>23.3 Il s'assure en permanence du déroulement des procédés.</p> <p>23.4 Dans le cas de procédés fermentaires, il peut ajuster certains paramètres en fonction de l'évolution du produit, de la variabilité de la matière première ou des conditions d'ambiance.</p>
	<p>24. Il réalise des opérations de désossage, de parage et de tranchage des pièces et de préparations des morceaux et portions.</p> <p>24.1 Il met en œuvre les procédés de désossage/parage/tranchage selon le type de produits à réaliser.</p> <p>24.2 Il respecte les modes opératoires liés ces opérations et les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>24.3 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p>	<p>24. Il réalise des opérations liées à l'affinage des fromages.</p> <p>24.1 Il met en œuvre les procédés d'affinage selon le type de produits à réaliser.</p> <p>24.2 Il respecte les modes opératoires liés au suivi de l'affinage et les adapte en fonction de la matière première à traiter.</p> <p>24.3 Il surveille en permanence le déroulement des procédés.</p> <p>24.4 Il vérifie les conditions d'ambiance.</p> <p>24.5 Il surveille l'évolution du produit en cours d'affinage et détecte tout défaut produit.</p>	

	Spécialité transformation des viandes	Spécialité transformation du lait	Spécialité transformation de produits alimentaires
2. (suite)	<p>25. Il réalise des opérations liées au conditionnement des pièces, morceaux, portions</p> <p>25.1 Il apprécie l'état des morceaux et effectue le tri des morceaux ne répondant pas aux caractéristiques de la commande</p> <p>25.2 Il peut être amené à parfaire la finition ou la présentation</p> <p>25.3 Il participe au conditionnement des produits et lors du conditionnement et dispose la marchandise de manière attractive pour les clients</p> <p>25.4 Il participe aux différentes opérations de pesée et d'étiquetage manuellement ou à l'aide d'une machine</p> <p>25.5 Il vérifie la correspondance des indications portées sur le conditionnement et l'étiquette en fonction du produit</p>	<p>25. Il réalise des opérations liées au conditionnement des produits</p> <p>25.1 Le cas échéant, il prépare le produit pour le conditionnement</p> <p>25.2 Il apprécie la présentation du produit et peut, le cas échéant, effectuer le tri des produits ne correspondant pas aux caractéristiques de la commande</p> <p>25.3 Il met en œuvre ou participe à la mise en œuvre des procédés de conditionnement en fonction du produit</p> <p>25.4 Il participe aux opérations d'étiquetage soit manuellement soit à l'aide d'une machine</p> <p>25.5 Il vérifie la correspondance des indications portées sur le conditionnement et l'étiquette en fonction du produit</p>	<p>24. Il réalise des opérations liées au conditionnement des produits</p> <p>24.1 Le cas échéant, il prépare le produit pour le conditionnement</p> <p>24.2 Il apprécie la présentation du produit et peut, le cas échéant, effectuer le tri des produits ne correspondant pas aux caractéristiques de la commande</p> <p>24.3 Le cas échéant, il réalise des opérations de finition</p> <p>24.4 Il met en œuvre ou participe à la mise en œuvre des procédés de conditionnement en fonction du produit</p> <p>24.5 Il participe aux opérations d'étiquetage soit manuellement soit à l'aide d'une machine</p> <p>24.6 Il vérifie la correspondance des indications portées sur le conditionnement et l'étiquette en fonction du produit</p>
3. Il conduit une opération de production en utilisant une ou plusieurs machines, outils, équipements ou installations dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité	<p>31. Il assure ou peut participer à la conduite d'une machine ou de plusieurs machines</p> <p>31.1 Il prépare ou vérifie la préparation de sa machine en fonction du programme de production : montage/démontage de certaines pièces/organes, chargement de programme, vérification de fonctionnement, vérification des sécurités... selon les procédures établies</p> <p>31.2 Il met en marche sa machine en respectant les procédures</p> <p>31.3 Il surveille en permanence le fonctionnement de sa machine à partir d'instruments de mesures, de synoptiques ou de ses observations</p> <p>31.4 En fonction de ses observations et des consignes, il peut réaliser les réglages nécessaires afin d'optimiser la qualité produit et/ou le fonctionnement de la machine</p> <p>31.5 Il procède à des arrêts momentanés et des redémarrages lorsque nécessaire en respectant les procédures</p> <p>31.6 En fonction des consignes, il peut procéder ou participer à des changements de formats</p> <p>31.7 En fin de production, il arrête sa machine en respectant les procédures et procède éventuellement au démontage de certaines pièces ou organes</p>		
	<p>32. Il détecte les non-conformités produit ou dysfonctionnements matériels et participe à des interventions selon la nature des équipements et l'organisation de l'entreprise et selon les procédures en vigueur</p> <p>32.1 Il identifie la présence ou non d'une non-conformité ou dysfonctionnement</p>		

	Spécialité transformation des viandes	Spécialité transformation du lait	Spécialité transformation de produits alimentaires
3. (suite)	<p>32.2 Il procède à un premier diagnostic de cause de la non-conformité ou dysfonctionnement en procédant aux vérifications utiles, en sécurisant la machine</p> <p>32.3 En fonction du dysfonctionnement, des causes et des consignes, il agit sur la/les causes pour remédier selon les procédures</p> <p>32.4 En fonction du dysfonctionnement et des consignes, il alerte la personne concernée (responsable, maintenance...) et dans ce cas, indique les circonstances du problème, et donne les éléments de nature à faciliter le diagnostic (dysfonctionnement ou non-conformité observé, vérifications effectuées et 1^{er} diagnostic)</p> <p>32.5 Il rend compte soit par écrit soit par oral des dysfonctionnements/interventions sur le support adéquat (papier, informatique)</p>		
	<p>33. Selon l'organisation de l'entreprise et la nature des équipements, il peut procéder à changements d'outils en contact avec le produit</p> <p>33.1 Il peut être amené à surveiller l'état de certaines pièces, juger de leur usure et effectuer un changement si nécessaire</p> <p>33.2 Il réalise ces opérations en respectant les procédures établies à l'aide des outils adaptés</p> <p>33.3 Il vérifie la disponibilité de la pièce à changer</p> <p>33.4 Il rend compte par oral ou écrit de ses interventions à son responsable et/ou la maintenance</p>		
	<p>34. Il utilise des outils tranchants/coupants</p> <p>34.1 Il met en œuvre les modes opératoires en utilisant des outils tranchants et/ou coupants</p> <p>34.2 Il réalise l'affilage/l'affûtage optimum de ses outils</p>		
4. Il participe à la maîtrise de la qualité	<p>41. Il apprécie régulièrement la qualité des produits en fonction des objectifs qualité, cahiers des charges définis</p> <p>41.1 En fonction du programme de production, il s'informe ou est informé des critères qualités, cahiers des charges retenus, modes opératoires à mettre en œuvre....</p> <p>41.2 Il observe et apprécie périodiquement la qualité et/ou la conformité par rapport à un cahier des charges, produits entrants/produits en cours de fabrication/produits sortants</p> <p>41.2.1 Il apprécie l'état des carcasses, pièces ou morceaux (appréciation des profils et du développement musculaire, appréciation des aspects qualitatifs : couleur, grain, persillé....)</p>	<p>41. Il apprécie régulièrement la qualité des produits en fonction des objectifs qualité, cahiers des charges définis</p> <p>41.1 En fonction du programme de production, il s'informe ou est informé des critères qualité, cahiers des charges retenus, modes opératoires à mettre en œuvre...</p> <p>41.2 Il observe et apprécie périodiquement la qualité et/ou la conformité du produit par rapport à un cahier des charges et en fonction du stade de fabrication</p> <p>41.2.1. Il apprécie l'évolution du produit en cours de fabrication</p> <p>41.2.2 Il apprécie la qualité du produit fini (forme, couleur, texture, ouverture, taille...)</p>	<p>41. Il apprécie régulièrement la qualité des produits en fonction des objectifs qualité, cahiers des charges définis</p> <p>41.1 En fonction du programme de production, il s'informe ou est informé des critères qualité, cahiers des charges retenus, modes opératoires à mettre en œuvre...</p> <p>41.2 Il observe et apprécie périodiquement la qualité et/ou la conformité du produit par rapport à un cahier des charges (formats, calibre, aspect, couleur, goût...) et en fonction du stade de fabrication</p>

	Spécialité transformation des viandes	Spécialité transformation du lait	Spécialité transformation de produits alimentaires
4. (suite)	41.2.3 Il apprécie éventuellement les carcasses en fonction de leur origine et de leur classement, en utilisant les grilles de classification ou selon les indications du cahier des charges		
	42. Il peut effectuer des contrôles ou réaliser des prélèvements formalisés dans un plan de contrôle : contrôles de matières premières, de produits en cours de fabrication, de produits finis		
	42.1 Il réalise les contrôles ou prélèvements selon les modes opératoires définis : fréquence, échantillonnage, méthode d'analyses...		
	42.2 Il peut réaliser les calculs nécessaires aux contrôles		
	42.3 Il peut utiliser et interpréter une carte de contrôle		
	42.4 Il surveille les conditions d'ambiance et les facteurs d'évolution et de dégradation des produits		
	43. En cas de dérives, il applique les actions correctives prévues		
	43.1 Il s'informe ou est informé des actions correctives à mener en fonction des dérives décelées		
43.2 Il applique celles-ci en agissant lui-même ou en informant son responsable			
43.3 Il signale le plus rapidement possible toute anomalie à son responsable			
44. Il informe des résultats de ses contrôles et s'informe des résultats			
44.1 Il rend compte par écrit ou par oral des résultats obtenus aux contrôles et des ajustements réalisés sur le support adéquat			
44.2 Il s'informe ou est informé des résultats qualité de son activité			
45. Il participe à la maîtrise de la traçabilité			
45.1 Il collecte toute information nécessaire à la traçabilité du produit			
45.2 Il reporte les informations nécessaires à son niveau sur les supports prévus à cet effet			
46. Il peut répondre à des auditeurs internes ou externes concernant la maîtrise de la qualité à son poste			
47. Il contribue à l'amélioration de la qualité			
47.1 Il peut participer à la résolution de problèmes qualité dans le cadre d'un groupe de travail formel ou informel			
47.2 Il suggère de manière formelle ou informelle éventuellement des adaptations permettant d'améliorer la qualité			

	Spécialité transformation des viandes	Spécialité transformation du lait	Spécialité transformation de produits alimentaires
4. (suite)	<p>48. Il respecte les consignes liées à la gestion des Matériels à Risques Spécifiés</p> <p>48.1 Il identifie les MRS</p> <p>48.2 Il respecte les modes opératoires de retrait des MRS</p> <p>48.3 Il respecte les procédures d'isolement des MRS</p>		
5. Il exécute son travail dans le respect des règles de prévention des risques professionnels et de gestion de l'environnement	<p>51. Il exécute son travail en respectant les procédures sécurité de l'entreprise</p> <p>51.1 Il s'informe des dispositions prises dans son entreprise et son atelier, consignées dans le Document Unique d'évaluation des risques professionnels</p> <p>51.2 Il utilise les Equipements de Protection Individuelle ou Collectives réglementaires en fonction du poste occupé</p> <p>51.3 Il vérifie le fonctionnement des installations, matériels sur le plan de la sécurité (mise en service des capteurs de sécurité, arrêt d'urgence...) et veille à les utiliser en respectant les consignes de sécurité</p> <p>51.4 Il exécute son travail en respectant les procédures sécurité : au démarrage, en cours de production, en cas d'incidents, en fin de production, lors des opérations de nettoyage/désinfection, déplacements...</p> <p>51.5 Il peut participer à l'analyse des accidents de travail en lien avec le CHSCT</p> <p>51.6 Il suggère éventuellement des adaptations permettant d'améliorer la sécurité des personnes dans son atelier mais également au sein de l'entreprise</p>		
	<p>52. Il exécute son travail en mettant en œuvre les principes d'économie d'effort et de prévention des risques professionnels</p> <p>52.1 Il prépare son poste de travail dans un souci d'économie d'effort</p> <p>52.2 Il applique les consignes en matière d'économie d'effort et de prévention des risques tout au long de son activité</p> <p>52.3 Il suggère éventuellement des adaptations de postes, de matériels, d'organisation... allant dans le sens des économies d'effort ou de prévention des risques professionnels</p>		
	<p>53. Il exécute son travail en prenant en compte la gestion de l'environnement</p> <p>53.1 Dans le cadre d'une démarche environnementale ISO 14 000, il s'informe des procédures liées à son activité, les applique, réalise les contrôles et enregistrements nécessaires, informe en cas de non-conformités et réalise les actions correctives nécessaires</p> <p>53.2 Il effectue le tri des déchets (que l'entreprise soit sous système environnemental ou non)</p> <p>53.3 Il effectue son activité en veillant au respect des ressources (énergies, eau)</p>		

	Spécialité transformation des viandes	Spécialité transformation du lait	Spécialité transformation de produits alimentaires
6. Il effectue la remise en état de son poste selon les procédures définies (suite)	<p>61. En cours de production, en fin de poste et à chaque pause, il maintient son poste, et l'environnement de son poste, en état de rangement et de propreté</p> <p>62. En fonction de l'organisation du nettoyage et de la désinfection de l'atelier, il procède, en fin de poste et/ou à chaque pause, à un nettoyage et/ou une désinfection de son poste en respectant les procédures</p> <p>62.1 Il s'informe du plan de nettoyage/désinfection à effectuer</p> <p>62.2 Il respecte les procédures de nettoyage/désinfection : produits, paramètres, matériels à nettoyer et matériels de nettoyage</p> <p>62.3 Il contrôle visuellement le résultat et peut le cas échéant réaliser des prélèvements pour le laboratoire</p> <p>62.4 Il enregistre les opérations de nettoyage/désinfection effectuées conformément au plan de nettoyage</p>		
	<p>63. Il nettoie et désinfecte les outils et équipements individuels en respectant les procédures</p>	<p>63. Il peut conduire une installation de Nettoyage en Place ou utiliser un tunnel de lavage pour le petit matériel</p> <p>63.1 Il peut vérifier les concentrations de produits de nettoyage/désinfection et paramètres de nettoyage/désinfection</p> <p>63.2 Pour un tunnel de lavage, il vérifie l'adéquation des produits en fonction des matériels à nettoyer</p> <p>63.3 Il met en route, arrête et surveille l'installation</p>	<p>63. Il peut utiliser un tunnel de lavage pour le petit matériel</p> <p>63.1 Il peut vérifier les concentrations de produits de nettoyage/désinfection et paramètres de nettoyage/désinfection</p> <p>63.2 Il vérifie la présence de produits de nettoyage adaptés en fonction des matériels à nettoyer</p> <p>63.3 Il met en route, arrête et surveille l'installation</p>
7. Dans le cas d'une activité en GMS ou de transformation à la ferme, il peut participer à la vente du produit	<p>71. Il peut assurer la mise en rayon du produit</p> <p>71.1 Il contrôle les DLC/DLUO des produits en rayon et élimine les produits dont la DLC/DLUO est dépassée</p> <p>71.2 En cours de journée, il peut veiller à un approvisionnement régulier du rayon en produits afin d'éviter les ruptures</p> <p>71.3 Il veille à un rangement attractif des produits en rayon en respectant l'organisation du rayon</p> <p>72. Il peut être en contact avec la clientèle pour conseiller, répondre aux questions ou prendre commande</p>		

Référentiel de compétences du BPA option Transformations alimentaires

- Spécialité Transformation des viandes**
- Spécialité Transformation du lait**
- Spécialité Transformation de produits alimentaires**

*Le référentiel de compétences du BPA option **Transformations alimentaires** comporte 4 parties :*

- une partie présentant les fiches des **compétences communes** à toutes les options du BPA **p 23***
- le référentiel de **compétences spécifiques** de la spécialité Transformation des viandes **p 37***
- le référentiel de **compétences spécifiques** de la spécialité Transformation du lait **p 32***
- le référentiel de **compétences spécifiques** de la spécialité Transformation de produits alimentaires **p 38***

Présentation du référentiel de compétences

Le référentiel de compétences est composé de fiches qui réunissent les éléments caractérisant les compétences exprimées dans le travail.

Ces éléments ont été obtenus par l'analyse de situations de travail reconnues par les employeurs comme particulièrement révélatrices de la compétence du salarié - **les situations de travail significatives**. Ils ne constituent donc pas une liste exhaustive, seules ont été retenues les compétences qu'il paraît indispensable de maîtriser pour exercer le métier dans une majorité de configurations observées.

Toutes les fiches sont structurées suivant le même modèle. Elles présentent des descripteurs de compétences, destinés à donner des informations sur ce qui constitue la compétence d'un salarié dans les situations significatives. Les descripteurs utilisés sont des éléments de contexte (le but, l'autonomie et la responsabilité, l'environnement de travail, les indicateurs de réussite) et un ensemble de ressources mobilisées par le salarié : savoirs, savoir-faire de base, savoir-faire issus de l'expérience et comportements professionnels.

Le référentiel de compétences du BPA Transformations alimentaires est composé de deux catégories de fiches :

- **des fiches relatives aux compétences communes** aux salariés qui occupent les emplois concernés par toutes les options du BPA,
- **des fiches spécifiques à chacune des spécialités** professionnelles de l'option.

Le référentiel de compétences doit être adapté par les centres de formation. Les adaptations sont liées à l'existence de situations locales particulières ou à la contextualisation des situations identifiées dans le référentiel national. Selon le cas, l'adaptation se traduira par l'introduction d'éléments nouveaux dans le référentiel national ou par la création de nouvelles fiches (du type fiche de compétences spécifiques). Les adaptations serviront en particulier à l'élaboration des UCARE.

Le référentiel professionnel et le référentiel de compétences ont servi de base à l'analyse pédagogique qui a conduit à l'élaboration du référentiel d'évaluation national. Le référentiel de compétences pourra en particulier être utilisé par les équipes pédagogiques dans la préparation des épreuves en situation de travail. Enfin, du fait de la proximité de ses contenus avec la réalité du travail, le référentiel de compétences est également un outil pour l'accompagnement et les jurys de validation d'acquis de l'expérience.

Compétences communes aux salariés de niveau V

Les situations décrites dans les fiches suivantes mobilisent des compétences **communes à toutes les options** du BPA. Elles sont mobilisées par les salariés dans l'ensemble des activités professionnelles correspondant à des situations normales ou dégradées. Leur liste pourra être complétée par les centres, à partir de l'identification de situations significatives propres aux contextes locaux d'exercice du métier.

Si les situations décrites et les compétences mobilisées sont de même nature et ont une même finalité dans toutes les options du BPA, c'est-à-dire communiquer en situation professionnelle, organiser son travail et enregistrer des données, elles peuvent cependant se décliner différemment selon ces options car elles ne sont pas mobilisées dans le même contexte de travail. Les contenus de fiches peuvent donc être précisés pour en tenir compte. De même, certaines descriptions relatives à des compétences communes, contextualisées à un objet précis, peuvent également figurer dans certaines des fiches de compétences spécifiques propres à chaque spécialité.

Le référentiel de compétences comporte 3 fiches relatives aux compétences communes, mises en œuvre dans des activités professionnelles :

- 1. Communication et réaction en situation professionnelle**
- 2. Organisation du travail**
- 3. Enregistrement des données**

Descripteurs de compétences communes

1. Communication et réaction en situation professionnelle

But : Instaurer un bon niveau de communication et de dialogue avec ses interlocuteurs immédiats pour créer les conditions favorables de sa contribution à l'atteinte des objectifs de l'entreprise.

Responsabilité :

On attend du salarié qu'il réagisse de façon appropriée en fonction de ce qu'il reçoit comme information et de ce qu'il observe. Il connaît le périmètre de ses responsabilités et ses marges d'initiative.

Environnement de travail :

Le salarié est en relation quotidienne, voire permanente, avec son supérieur hiérarchique qui est généralement un responsable de secteur/atelier ou le chef de rayon ou le responsable d'exploitation. Il travaille généralement en équipe et est posté sur une ligne avec des collègues en amont et en aval. Il peut être amené à communiquer avec la personne le relevant ou celle qu'il relève, des personnes d'autres services internes (maintenance, qualité...) voire des personnes extérieures (auditeurs externes).

Le salarié peut être amené à guider le travail d'ouvriers non qualifiés, de stagiaires ou d'apprentis pour des tâches précises et simples.

Indicateurs de réussite :

Compréhension et mise en œuvre des consignes

Réaction face à une situation dégradée, détection d'anomalies

Régularité des échanges avec les interlocuteurs principaux

Confiance accordée par le responsable et augmentation des prises de responsabilité avec le temps et l'expérience

Intégration au sein d'une équipe de travail

Savoirs	Savoir-faire et comportements professionnels
Règles fondamentales de la communication interpersonnelle, du fonctionnement des groupes Bases lexicales et grammaticales de l'expression écrite Vocabulaire technique lié à l'activité professionnelle Bases du fonctionnement d'un atelier de transformation, ses caractéristiques générales en termes d'organisation Place de l'entreprise dans la filière et dans le territoire Sources du droit : code du travail, conventions collectives...	S'exprimer oralement de façon claire et précise Interpréter des consignes orales ou transcrites sur différents types de supports Partager ses réflexions, demander des explications, rechercher des informations complémentaires Repérer et signaler les situations inhabituelles ou les anomalies en fonction de leur gravité estimée Auto-évaluer son travail et rendre compte du travail fait Associer à son travail et/ou guider des ouvriers non qualifiés, des apprentis ou des stagiaires S'intégrer au sein d'une équipe de travail

Descripteurs de compétences communes

2. Organisation du travail

But :

Préparer pour chaque activité les conditions nécessaires à l'enchaînement des tâches, pour rationaliser le travail et atteindre, autant que possible, le résultat recherché en tenant compte des contraintes imposées.

Responsabilité :

En matière de santé et sécurité au travail, l'organisation du travail est une des mesures de prévention à la charge de l'employeur. Le salarié doit quant à lui prendre en compte toutes les consignes édictées à cet effet afin de viser à la préservation de sa propre santé et celles des autres salariés. Il doit en outre tenir compte de toutes les réglementations et règles de bonnes pratiques visant au respect de l'environnement.

Il inscrit son activité dans le cadre général de l'organisation du travail de l'entreprise, en fonction des objectifs à court et moyen terme du responsable.

Environnement de travail :

La délimitation des fonctions exercées par le salarié dépend du type d'activité de l'entreprise, de sa taille, de son niveau de mécanisation/automatisation...

Pour ses activités quotidiennes, le salarié travaille généralement en équipe restreinte. Dans le cas de certaines activités nécessitant d'être à plusieurs, l'organisation ne relève pas de sa seule responsabilité.

Le salarié agit la plupart du temps sous la responsabilité et en présence du responsable d'équipe, responsable d'atelier.

L'organisation du travail peut être modifiée en fonction des commandes, de la réception des matières premières...

Indicateurs de réussite :

Respect des procédures prédéfinies, adaptation à l'organisation du travail spécifique de l'entreprise

Enchaînement des activités

Gestion du temps consacré à la tâche ou à l'activité

Remise en ordre des locaux et du matériel

Savoirs	Savoir-faire et comportements professionnels
<p>Besoins en temps de travaux et principes généraux d'organisation du travail dans un atelier de transformation</p> <p>Postures permettant une économie de l'effort</p> <p>Principaux risques professionnels relatifs au secteur professionnel et au poste de travail</p> <p>Impact des activités sur l'environnement et conséquences sur l'organisation du travail</p> <p>Réglementation en vigueur sur la santé et la sécurité au travail : principes généraux de la prévention des risques professionnels, démarche d'évaluation, droit de retrait du salarié</p>	<p>Anticiper sur le déroulement d'une activité pour préparer le matériel et les installations et raisonner son intervention pour un résultat optimal</p> <p>Identifier les risques encourus à son poste de travail et en tenir compte dans la préparation de son travail</p> <p>Rationaliser la succession des tâches</p> <p>Le cas échéant, identifier les modes opératoires, les matériels, outils, équipements... à utiliser en fonction du produit à réaliser</p> <p>Adapter son programme de travail en fonction des aléas</p> <p>Le cas échéant, réguler son activité en fonction des postes amont/aval</p> <p>Estimer le temps global nécessaire pour chaque opération et respecter les horaires.</p> <p>Ranger les matériels régulièrement en cours de production et en fin de production</p> <p>Eliminer les déchets selon la réglementation et/ou les procédures en vigueur dans l'entreprise</p> <p>Le cas échéant, prendre en compte le respect d'un cahier de charges dans l'organisation du travail</p>

Descripteurs de compétences communes

3. Enregistrement des données

But :

Collecter, transmettre et/ou relever toutes les informations nécessaires au suivi de la production, à la traçabilité du produit, au suivi de la qualité... Ces enregistrements peuvent également servir à l'auto-évaluation du travail par le salarié et à l'évaluation par le hiérarchique.

Responsabilité :

Le salarié est responsable de la qualité et de la régularité des enregistrements relatifs à son activité. Il est responsable du maintien de la traçabilité à son poste. Dans le cas d'enregistrements automatiques de données, il doit vérifier l'enregistrement effectif de celles-ci.

Le salarié connaît les conséquences pour son entreprise d'un défaut ou d'un manque de fiabilité de ces enregistrements et notamment concernant la traçabilité des produits.

Environnement de travail :

Le salarié peut être amené à utiliser différents types de supports pour réaliser les enregistrements. Dans le cas d'un support informatique, des saisies peuvent être effectuées directement dans des documents ou formulaires informatisés et nécessitent alors la maîtrise de la manipulation d'un ordinateur et des logiciels utilisés.

Indicateurs de réussite :

- Respect des procédures et régularité des enregistrements
- Qualité et fiabilité des informations recueillies
- Propreté et présentation des documents
- Conformité du classement et du rangement des documents aux consignes
- Maintien de la traçabilité

Savoirs	Savoir-faire et comportements professionnels
<p>Vocabulaire spécifique du métier pouvant être utilisé dans l'ensemble des documents</p> <p>Mode d'emploi, destination et usage de chaque type de document – les conséquences pour l'entreprise des enregistrements de données incorrectes</p> <p>Notion de traçabilité et principes de mise en œuvre en transformation alimentaire</p> <p>Notion d'assurance qualité et rôles des différents documents (procédures, documents d'enregistrement...)</p> <p>Rôle et importance technique, économique et légale des différents enregistrements pour l'entreprise</p>	<p>Prendre des notes, relever des éléments intermédiaires pour ne pas perdre d'informations</p> <p>Auto-évaluer son activité et son rythme de travail</p> <p>Classer et ranger les documents au fur et à mesure</p> <p>Interpréter des données et des représentations graphiques simples couramment utilisées</p> <p>Maîtriser la saisie de données sur un ou des logiciels généraux ou spécifiques, l'accès à internet</p> <p>Communiquer et échanger autour de ces données</p>

Compétences spécifiques de la spécialité Transformation des viandes du BPA Transformations alimentaires

L'analyse du travail et le repérage de **situations de travail significatives**⁶ ont permis d'établir un ensemble de descripteurs des compétences mobilisées dans l'activité professionnelle. Ces éléments ont été classés et regroupés dans des fiches relatives à des ensembles de situations de travail qui visent la même finalité, propres à chaque spécialité - les fiches de **compétences spécifiques**.

Ainsi, la spécialité **Transformation des viandes** comporte 3 fiches relatives à des ensembles de situations de travail qui ont été analysées.

- 1. Réalisation d'opérations de 1^{ère} transformation**
- 2. Réalisation d'opérations de 2^{ème} transformation**
- 3. Maîtrise et contrôle de la qualité sanitaire**

Ces fiches présentent les principaux descripteurs des compétences mobilisées pendant le travail. Les éléments qui y figurent ont été déterminés à partir de l'analyse de situations de travail significatives au sens de la compétence et représentatives de la diversité des emplois, repérées avec les employeurs et les salariés comme étant particulièrement révélatrices de la compétence d'un salarié. Les listes figurant dans chaque fiche ne sont pas exhaustives, elles peuvent être enrichies par les formateurs à travers l'analyse d'autres situations de travail significatives observées dans des contextes particuliers. C'est en particulier sur la base de ces compléments que seront construites les UCARE.

Rappelons également que c'est à travers ces situations significatives que le salarié met en œuvre les compétences qui ont été identifiées comme communes à l'ensemble des options du BPA.

Les éléments présents dans le référentiel de compétences ont servi de base à l'élaboration du référentiel d'évaluation. Cependant, d'autres activités figurant dans le référentiel professionnel mettent en œuvre les compétences décrites et pourront également être prises en compte pour la formation et l'évaluation.

⁶ parmi les critères utilisés pour leur détermination on peut citer : la fréquence, la complexité, la prise en compte d'aspects prospectifs, ou répondant à des nécessités politiques, réglementaires, stratégiques, sociales, éducatives.

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation des viandes

1. Réalisation d'opérations de 1^{ère} transformation	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Saignée ➤ Dépouille ➤ Présentation des carcasses ➤ Eviscération abdominale ➤ Eviscération thoracique ➤ Fente
<p>But : Réaliser les opérations de transformation d'un animal vivant pour obtenir une carcasse ou de traitement du 5^{ème} quartier, dans le respect des objectifs de qualité et de productivité, tout en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité. Le salarié peut intervenir sur une ou plusieurs espèces.</p> <p>Responsabilité/Autonomie Le salarié exécute le travail selon des modes opératoires définis (fiches de postes, guide de bonnes pratiques) en fonction du(es) poste(s) au(x)quel(s) il est affecté. Il doit s'adapter aux diverses conformations des animaux et traiter les anomalies qu'il reconnaît. Il est sous la responsabilité d'un chef d'atelier, responsable d'exploitation ou tout autre responsable hiérarchique auquel il se réfère en cas de difficulté. Avec l'expérience, il accède plus facilement à la polyvalence demandée dans l'abattoir sur une même chaîne et sur des espèces différentes.</p>	
<p>Environnement de travail : Le travail est effectué au sein d'un abattoir. Le salarié peut occuper alternativement un ensemble de postes dans l'atelier de 1^{ère} transformation. Il peut être amené à changer de poste en cours de journée. Du fait de manipulations d'animaux vivants, de manipulations de produits (carcasses), de l'utilisation d'outils tranchants, de travail à hauteur pouvant être variable... une vigilance permanente du salarié est nécessaire.</p>	
<p>Indicateurs de réussite : Respect des modes opératoires Qualité du produit en sortie de poste Respect des cadences (pas d'arrêts de chaînes) Collecte et transmission des supports de traçabilité</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
Connaissances de base de zootechnie (principaux types d'animaux et caractéristiques des races) Connaissances de base en anatomie des différents types d'animaux Différentes étapes du processus d'abattage, depuis l'animal vivant jusqu'au ressuage Principes de traitements des abats, viscères, sang... Connaissances de base sur l'évolution du muscle après abattage (pH, tendreté) Principes d'action du froid sur les viandes Notions de bien-être animal Notion de Matériels à risques spécifiés, tri et destination Principaux outils et installations présents aux postes Principes de fonctionnement des outils/installations et appréciation de leur état de fonctionnement Techniques et fréquence d'entretien (affûtage, affilage, changements d'outils) Risques sécurité en abattoir et protections individuelles et collectives spécifiques	Respecter les modes opératoires définis aux différents postes Adapter les modes opératoires en fonction de la variabilité des matières premières à traiter (calibre, conformation) Respecter les procédures liées au traitement des matériels à risques spécifiés Utiliser les outils conformément aux instructions Effectuer l'entretien de son matériel individuel en cours de travail (affilage voire affûtage) Utiliser les protections individuelles et collectives
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
S'adapter facilement à un autre poste, à une autre technique Transmettre son savoir-faire à un autre salarié Faire des propositions d'améliorations Avoir de la dextérité, des gestes synchronisés	Mobiliser ses facultés visuelles pour l'appréciation de la qualité Etre précis dans les gestes de travail Etre vigilant Respecter la matière à traiter

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation des viandes

2. Réalisation d'opérations de 2^{ème} transformation							
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Coupe ➤ Désossage ➤ Parage ➤ Piéçage 						
<p>But : Réaliser les opérations de coupe, désossage, parage, piéçage allant de la sortie du ressuage jusqu'au produit prêt à être conditionné, dans le respect des objectifs de qualité et de productivité, tout en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité. Le salarié peut intervenir sur une ou plusieurs espèces.</p> <p>Responsabilité/Autonomie : Le salarié exécute le travail selon des modes opératoires définis (fiches de poste, fiches de découpe) en fonction du(es) poste(s) au(x)quel(s) il est affecté. Il doit s'adapter aux différents types de produits à traiter et traiter les anomalies qu'il reconnaît. Il est sous la responsabilité d'un chef d'atelier, d'un chef de rayon, d'un responsable d'exploitation ou tout autre responsable hiérarchique auquel il se réfère en cas de difficulté.</p>							
<p>Environnement de travail : Le travail est effectué au sein d'un atelier de découpe. Le salarié peut occuper alternativement un ensemble de postes dans l'atelier de 2^{ème} transformation. Il peut être amené à changer de poste en cours de journée. Du fait de manipulations de produits (carcasses) et de l'utilisation d'outils tranchants une vigilance permanente du salarié est nécessaire.</p>							
<p>Indicateurs de réussite :</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">Qualité du produit en sortie de poste</td> <td style="width: 50%;">Optimisation du rendement matière</td> </tr> <tr> <td>Respect des cadences</td> <td>Collecte et transmission des supports de traçabilité</td> </tr> <tr> <td>Respect des cahiers des charges</td> <td>Respect des modes opératoires</td> </tr> </table>		Qualité du produit en sortie de poste	Optimisation du rendement matière	Respect des cadences	Collecte et transmission des supports de traçabilité	Respect des cahiers des charges	Respect des modes opératoires
Qualité du produit en sortie de poste	Optimisation du rendement matière						
Respect des cadences	Collecte et transmission des supports de traçabilité						
Respect des cahiers des charges	Respect des modes opératoires						
Savoirs	Savoir-faire de base						
Identification des différents types d'animaux Classement des carcasses (conformation, engraissement) selon cahier des charges ou grille de classification Connaissances d'anatomie des différents muscles Différentes étapes du process de 2 ^{ème} transformation (du ressuage au conditionnement) Notion de cahier des charges, interprétation des fiches découpe Connaissances de base sur l'évolution du muscle après abattage (pH, tendreté) Principes d'action du froid sur les viandes Notion de matériels à risques spécifiés et destination Principales destinations des produits selon leurs caractéristiques et l'étape du process de 2 ^{ème} transformation Principaux modes de découpe : Prêt A Découper, Prêt A Trancher, produits semi-parés... Reconnaissance des différents morceaux Incidence économique des rendements sur la valorisation des produits Différents modes de conservation des viandes Principaux outils et installations nécessaires aux différentes étapes du process Principes de fonctionnement des outils et appréciation de leur état de fonctionnement Techniques et fréquence d'entretien (affûtage, affilage, changements d'outils) Risques professionnels, protections individuelles et collectives spécifiques	Procéder à la réception des produits issus du poste amont et le cas échéant effectuer un contrôle de pH Respecter les modes opératoires définis aux différents postes S'informer du cahier des charges à mettre en œuvre Adapter les modes opératoires en fonction de la matière première à traiter (calibre, conformation), du produit à élaborer, du cahier des charges à respecter Observer la pièce à traiter afin de repérer les indices anatomiques Identifier les différents morceaux Utiliser les outils conformément aux instructions Effectuer l'entretien de son matériel individuel en cours de travail : affilage, voire affûtage Respecter les procédures de tri des produits/des déchets Utiliser les protections individuelles et collectives						

Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
S'adapter facilement à un autre poste, à une autre technique Transmettre son savoir-faire à un autre salarié Faire des propositions d'améliorations Avoir de la dextérité, des gestes synchronisés	Mobiliser ses facultés visuelles pour l'appréciation de la qualité Etre précis dans les gestes de travail Etre vigilant Respecter la matière à traiter Prendre en compte les exigences des cahiers des charges

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation des viandes

3. Maîtrise et contrôle de la qualité sanitaire	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Entrée et sortie d'atelier ➤ Préparation des matériels ➤ En cours de production ➤ Lors de changements de produits ➤ Au cours des opérations de nettoyage/désinfection
<p>But : Maintenir un niveau maximal de sécurité sanitaire des produits et prévenir tout risque de contamination des produits.</p> <p>Responsabilité/Autonomie Le salarié est responsable du maintien du niveau requis de sécurité sanitaire (homme, produits, matériels, poste). Il reçoit des consignes (écrites ou orales) qu'il doit respecter mais doit également être vigilant à toute situation imprévue et à l'impact de celle-ci sur la qualité sanitaire du produit. Il est responsable des contrôles visuels qu'il réalise et a la responsabilité d'apprécier la non-conformité sanitaire repérée et de l'action à engager en cas de non-conformité (isolement, alerte, action corrective). Ces vérifications s'effectuent au cours des différentes activités qu'il mène.</p>	
<p>Environnement de travail : Le salarié est équipé d'une tenue spécifique de travail. Lors des opérations de nettoyage/désinfection, il est amené à utiliser des équipements particuliers (tabliers/lunettes...) et à veiller à protéger les installations électriques. Une vigilance est nécessaire afin de détecter toute situation anormale pouvant introduire un danger hygiénique.</p>	
<p>Indicateurs de réussite : Respect des instructions (propreté corporelle, tenue, comportement) Résultat des contrôles microbiologiques (mains, matériels) Détection d'anomalies Respect des procédures de signalement d'une anomalie</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
Principaux dangers en matière d'hygiène (micro-organismes, corps étrangers, produits chimiques) Incidences d'une contamination sur la qualité des produits et sur la santé des consommateurs Bases de la réglementation hygiénique Règles d'hygiène (5 M, marche en avant, séparation des zones...) Importance des conditions d'ambiance température, aération, humidité) Principes de l'HACCP Principales anomalies visuelles causes de saisie ou d'ablation aux différentes étapes de transformation des produits (abattage, découpe, désossage, parage, piéçage) Connaissance des supports d'identification des produits aux différents stades de la transformation (abattage/découpe) Rôles des services vétérinaires au sein des abattoirs Principes du nettoyage/désinfection Notion de plan de nettoyage/désinfection Différentes techniques et matériels de nettoyage Produits de nettoyage/désinfection : différents types et modes d'utilisation Risques liés à l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection	Apprécier la propreté du matériel et installations Mettre en œuvre les mesures préventives définies au sein de son atelier/sur son poste Respecter les instructions concernant l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection (équipements, dosage) Appliquer le plan de nettoyage/désinfection défini à son poste (rinçage et/ou nettoyage et/ou désinfection) Respecter les procédures liées à la marche en avant Prévenir les personnes qualifiées chargées d'isoler et de retirer de la consommation les produits non-conformes Collecter et transmettre toute information liée à l'identification ou à la traçabilité du produit Informer en cas d'absence ou de défaut d'identification des produits
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
Repérer une situation pouvant introduire ou favoriser le développement d'un danger hygiénique	Adopter en permanence un comportement favorisant l'hygiène Être conscient de l'impact de son activité sur la qualité sanitaire du produit

Compétences spécifiques de la spécialité Transformation du lait du BPA Transformations alimentaires

L'analyse du travail et le repérage de **situations de travail significatives**⁷ ont permis d'établir un ensemble de descripteurs des compétences mobilisées dans l'activité professionnelle. Ces éléments ont été classés et regroupés dans des fiches relatives à des ensembles de situations de travail qui visent la même finalité, propres à chaque spécialité - les fiches de **compétences spécifiques**.

Ainsi, la spécialité **Transformation du lait** comporte 4 fiches relatives à des ensembles de situations de travail qui ont été analysées.

- 1. Réalisation d'opérations de préparation des laits**
- 2. Réalisation d'opérations de transformation laitière**
- 3. Contrôle du process**
- 4. Maîtrise de la qualité sanitaire**

Ces fiches présentent les principaux descripteurs des compétences mobilisées pendant le travail. Les éléments qui y figurent ont été déterminés à partir de l'analyse de situations de travail significatives au sens de la compétence et représentatives de la diversité des emplois, repérées avec les employeurs et les salariés comme étant particulièrement révélatrices de la compétence d'un salarié. Les listes figurant dans chaque fiche ne sont pas exhaustives, elles peuvent être enrichies par les formateurs à travers l'analyse d'autres situations de travail significatives observées dans des contextes particuliers. C'est en particulier sur la base de ces compléments que seront construites les UCARE.

Rappelons également que c'est à travers ces situations significatives que le salarié met en œuvre les compétences qui ont été identifiées comme communes à l'ensemble des options du BPA.

Les éléments présents dans le référentiel de compétences ont servi de base à l'élaboration du référentiel d'évaluation. Cependant, d'autres activités figurant dans le référentiel professionnel mettent en œuvre les compétences décrites et pourront également être prises en compte pour la formation et l'évaluation.

⁷ Parmi les critères utilisés pour leur détermination on peut citer : la fréquence, la complexité, la prise en compte d'aspects prospectifs, ou répondant à des nécessités politiques, réglementaires, stratégiques, sociales, éducatives.

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation du lait

1. Réalisation d'opérations de préparation des laits	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dépotage, réception du lait ➤ Ecrémage ➤ Pasteurisation ➤ Standardisation ➤ Prématuration
<p>But : Réaliser une ou plusieurs opérations de préparation de la matière première laitière pour obtenir un produit semi-fini, dans le respect des objectifs de qualité, de productivité, tout en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>Responsabilité/Autonomie Le salarié exécute le travail selon des modes opératoires définis (instructions de travail) en fonction du(es) poste(s) au(x)quel(s) il est affecté. Il doit adapter les consignes en fonction des caractéristiques de la matière première afin d'obtenir un produit semi-fini conforme. Il est sous la responsabilité d'un chef d'atelier, responsable technique ou tout autre responsable hiérarchique auquel il se réfère en cas de difficulté. En fonction de la taille de l'entreprise, de la quantité à traiter, de l'organisation, il exécute seul le travail ou est en appui d'un opérateur hautement qualifié.</p>	
<p>Environnement de travail : Cette activité s'exerce notamment au sein d'un atelier de transformation laitière (fabrication de beurre, fromages, crèmes, yaourts, desserts lactés) fonctionnant généralement en 2 x 8, voire en 3 x 8. Le salarié peut travailler dans des conditions d'ambiance contrôlées, rendues nécessaires en fonction du produit à fabriquer. Selon le degré d'automatisation de ces opérations, le salarié doit mettre en œuvre les gestes et postures lui permettant d'optimiser ses efforts et de préserver son intégrité physique. Du fait de manutention de produits, de transports manuels, de déplacements à pied, d'utilisation de machines, une vigilance permanente du salarié est nécessaire.</p>	
<p>Indicateurs de réussite : Conformité des produits sortants Conformité de la destination du produit sortant Absence de rupture dans l'approvisionnement de produit en cours Respect des modes opératoires Collecte et transmission des supports de traçabilité</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
<p>Connaissance de la matière première lait : caractéristiques physico-chimiques et microbiologiques Propriétés technologiques, nutritionnelles des différents composants du lait Connaissances de base des principales familles de produits laitiers : types de produits, caractéristiques physico-chimiques Principales étapes du processus de fabrication des différents produits laitiers Différentes étapes de la préparation des laits : objectif, principes mis en œuvre (physico-chimiques, bactériologiques) Différents modes de conservation mis en œuvre Principaux paramètres influençant les étapes de préparation Nature et rôles des additifs et auxiliaires utilisés en fonction du produit fini à fabriquer Contrôles à réception mis en œuvre : principes, objectifs Principaux matériels nécessaires à la préparation des laits Principe de fonctionnement des différents matériels, appréciation de leur état de fonctionnement Utilisation de la règle de 3</p>	<p>Identifier les différents types de matières premières, produits en cours Respecter les modes opératoires définis aux différents postes Adapter les modes opératoires en fonction de la matière première à traiter et produit semi-fini demandé Repérer les différents circuits (de visu ou à l'aide d'un outil de supervision) Réaliser les circuits (pontage, branchements...) nécessaires en fonction de l'approvisionnement et destination du produit Choisir le programme adapté en fonction du produit Effectuer le démarrage et l'arrêt des matériels conformément aux instructions Réaliser l'approvisionnement régulier de l'installation Contrôler les paramètres et le fonctionnement de l'installation Repérer un dysfonctionnement matériel Réaliser l'échantillonnage à réception en respectant les procédures Réaliser les contrôles à réception et réagir en fonction des procédures</p>

Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
<p>S'adapter facilement à un autre poste, à une autre technique Transmettre son savoir-faire à un autre salarié Faire des propositions d'améliorations Prendre les décisions en autonomie, notamment lors de l'équipe de nuit ou de week-end</p>	<p>Réagir face à une situation exceptionnelle Intervenir à bon escient Faire appel rapidement si nécessaire</p>

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation du lait

2. Réalisation d'opérations de transformation laitière	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Moulage/démoulage ➤ Salage et opérations d'affinage ➤ Préparation de mélanges ➤ Conduite de fermentation
<p>But : Réaliser une ou plusieurs opérations de transformation laitière (du lait préparé à un produit prêt à être conditionné), dans le respect des objectifs de qualité, de productivité, tout en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>Responsabilité/Autonomie Le salarié exécute le travail selon des modes opératoires définis (instructions de travail..) en fonction du(es) poste(s) au(x)quel(s) il est affecté. Il doit adapter les consignes en fonction des caractéristiques afin d'obtenir un produit semi-fini conforme. Il est sous la responsabilité d'un chef d'atelier, responsable technique ou tout autre responsable hiérarchique auquel il se réfère en cas de difficulté. En fonction de la taille de l'entreprise, de la quantité à traiter, de l'organisation, il exécute seul le travail ou est en appui d'un opérateur hautement qualifié.</p> <p>Environnement de travail : Cette activité s'exerce au sein d'atelier de transformation laitière, dans des conditions d'ambiance contrôlée (chaleur/humidité) nécessaires en fonction du produit à fabriquer. Selon le degré de mécanisation/automatisation, le travail nécessite plus ou moins de force physique. Du fait de manutention de produits, de transports manuels, de déplacements à pied, d'utilisation de machines, une vigilance permanente du salarié est nécessaire.</p> <p>Indicateurs de réussite : Conformité des produits sortants Respect des cadences Respect des modes opératoires Absence de pertes de produit dues à son activité Absence d'arrêts de production Collecte et transmission des supports de traçabilité</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
Connaissances de la matière première lait : caractéristiques physico-chimiques et microbiologiques Propriétés technologiques, nutritionnelles des différents composants du lait Principales familles de produits laitiers Etapes du process mis en œuvre Principaux paramètres influençant les étapes de fabrication mises en œuvre Nature et rôles des additifs et auxiliaires utilisés Principaux défauts produits : description, causes et effets possibles Principaux matériels nécessaires à la fabrication Principe de fonctionnement des différents matériels, appréciation de leur état de fonctionnement	Identifier les différents types de matières premières, produits en cours Respecter les modes opératoires définis aux différents postes Adapter les modes opératoires en fonction de la matière première et du produit semi-fini demandé Effectuer le démarrage et l'arrêt des matériels conformément aux instructions Réaliser l'approvisionnement régulier de l'installation Contrôler les paramètres et le fonctionnement de l'installation Repérer un dysfonctionnement matériel Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles Mettre en œuvre un savoir-faire gestuel (contrôle du caillé...)
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
S'adapter facilement à un autre poste, à une autre technique Transmettre son savoir-faire à un autre salarié Faire des propositions d'améliorations	Réagir face à une situation exceptionnelle Intervenir à bon escient Faire appel rapidement si nécessaire

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation du lait

3. Contrôle du process	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Réalisation de contrôles physico-chimiques du produit ➤ Observations sensorielles du produit (visuelles, tactiles, olfactives voire gustatives) ➤ Vérification des enregistrements automatiques de données
<p>But : Participer aux contrôles de production, interpréter les résultats obtenus et intervenir si nécessaire en fonction de procédures établies, afin de contribuer à la qualité du produit par rapport aux standards de l'entreprise, aux exigences du client.</p> <p>Responsabilité/Autonomie : Le salarié effectue des contrôles soit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dans le cadre d'un plan de contrôle. Dans ce cas, les contrôles, les méthodes et fréquences sont définis et le salarié doit respecter ces consignes. - dans le cadre de la maîtrise du processus. Dans ce cas, les méthodes et consignes à atteindre sont définies au préalable. <p>Dans tous les cas, il est responsable de l'interprétation du résultat du contrôle mais la nature de son action est généralement délimitée au préalable : action corrective, isolement du produit, alerte. En fonction de la taille de l'entreprise, de la quantité à traiter, de l'organisation, il réalise exécute seul le travail ou est en appui d'un opérateur hautement qualifié.</p>	
<p>Environnement de travail : Cette activité s'exerce en permanence et de façon transversale à toutes les activités de production. Ceci suppose une attention permanente ainsi que de bonnes capacités sensorielles. Il peut être amené à utiliser des appareils de contrôles : balance, pH mètre, analyseur infra-rouge, butyromètre, acidimètre... présents sur son poste ou au sein de l'atelier.</p>	
<p>Indicateurs de réussite : Absence de non-conformité liée à son activité Respect du plan de contrôle (fréquence, procédure d'échantillonnage, méthode de contrôle) Respect de la gestion de la non-conformité en fonction de sa nature (action corrective, isolement/identification de produit, alerte) Rapidité de réalisation des opérations de contrôle</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
Caractéristiques physico-chimiques des produits Principaux agents et mécanismes d'évolution des produits et les actions correctives possibles Paramètres influant aux différentes étapes de la fabrication Principes des contrôles : pH, acidité, matière protéique, matière grasse, extrait sec... Principes de fonctionnement des principaux matériels de contrôles : pH-mètre, infra-analyseur... Critères qualité des produits fabriqués Calculs de base : moyenne, règle de 3 Carte de contrôle : paramètres et interprétation Notion de cahier des charges/spécifications produits	Interpréter les données selon les standards Corriger en fonction des résultats Respecter ses limites de responsabilités Alerter à bon escient Utiliser les appareils de mesures Respecter le plan de contrôle Utiliser et interpréter une carte de contrôle
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
	Avoir de la rigueur Etre régulier dans les vérifications de paramètres de fonctionnement des matériels Faire preuve de vigilance Prendre le temps de l'observation Etre conscient de sa responsabilité

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation du lait

4. Maîtrise de la qualité sanitaire	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Entrée et sortie d'atelier ➤ Préparation des matériels ➤ En cours de production ➤ Lors de changements de produits ➤ Opérations de nettoyage/désinfection
<p>But : Maintenir un niveau maximal de sécurité sanitaire des produits et prévenir tout risque de contamination des produits.</p> <p>Responsabilité/Autonomie Le salarié est responsable du maintien du niveau requis de sécurité sanitaire (homme, produits, matériels, poste). Il reçoit des consignes (écrites ou orales) qu'il doit respecter mais doit également être vigilant à toute situation imprévue et à l'impact de celle-ci sur la qualité sanitaire du produit.</p>	
<p>Environnement de travail : Le salarié est équipé d'une tenue spécifique de travail. Lors des opérations de nettoyage/désinfection, il est amené à utiliser des équipements particuliers (tabliers/lunettes...). Une vigilance est nécessaire afin de détecter toute situation anormale pouvant introduire un danger hygiénique.</p>	
<p>Indicateurs de réussite : Respect des instructions (propreté corporelle, tenue, comportement) Respect des procédures définies dans le cadre du plan de maîtrise de la qualité sanitaire Résultat des contrôles microbiologiques (mains, matériels)</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
Principaux dangers en matière d'hygiène (micro-organismes, corps étrangers, produits chimiques) Bases de la microbiologie alimentaire Incidences d'une contamination sur la qualité des produits et sur la santé des consommateurs Importance des conditions d'ambiance : température, aération, humidité Bases de la réglementation en hygiène Règles d'hygiène (5 M, marche en avant, séparation des zones...) Principes de l'HACCP Principes du nettoyage/désinfection Différentes techniques et matériels de nettoyage Notion de plan de nettoyage/désinfection Produits de nettoyage/désinfection : différents types et modes d'utilisation Risques liés à l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection	Respecter les consignes, les procédures d'hygiène en vigueur Apprécier la propreté du matériel et installations Mettre en œuvre les mesures préventives définies au sein de son atelier/sur son poste Respecter les fréquences et procédure de nettoyage des mains, du poste, des outils.. Respecter les instructions concernant l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection (équipements, dosage) Respecter les procédures liées à la marche en avant
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
Repérer une situation pouvant introduire ou favoriser le développement d'un risque hygiénique	Adopter en permanence un comportement favorisant l'hygiène Etre conscient de l'impact de son activité sur la qualité sanitaire du produit

Compétences spécifiques de la spécialité Transformation de produits alimentaires du BPA Transformations alimentaires

L'analyse du travail et le repérage de **situations de travail significatives**⁸ ont permis d'établir un ensemble de descripteurs des compétences mobilisées dans l'activité professionnelle. Ces éléments ont été classés et regroupés dans des fiches relatives à des ensembles de situations de travail qui visent la même finalité, propres à chaque spécialité - les fiches de **compétences spécifiques**.

Ainsi, la spécialité **Transformation de produits alimentaires** comporte 4 fiches relatives à des ensembles de situations de travail qui ont été analysées.

- 1. Réalisation d'opérations de transformation**
- 2. Conduite et entretien de machines**
- 3. Contrôle du process**
- 4. Maîtrise de la qualité sanitaire**

Ces fiches présentent les principaux descripteurs des compétences mobilisées pendant le travail. Les éléments qui y figurent ont été déterminés à partir de l'analyse de situations de travail significatives au sens de la compétence et représentatives de la diversité des emplois, repérées avec les employeurs et les salariés comme étant particulièrement révélatrices de la compétence d'un salarié. Les listes figurant dans chaque fiche ne sont pas exhaustives, elles peuvent être enrichies par les formateurs à travers l'analyse d'autres situations de travail significatives observées dans des contextes particuliers. C'est en particulier sur la base de ces compléments que seront construites les UCARE.

Rappelons également que c'est à travers ces situations significatives que le salarié met en œuvre les compétences qui ont été identifiées comme communes à l'ensemble des options du BPA.

Les éléments présents dans le référentiel de compétences ont servi de base à l'élaboration du référentiel d'évaluation. Cependant, d'autres activités figurant dans le référentiel professionnel mettent en œuvre les compétences décrites et pourront également être prises en compte pour la formation et l'évaluation.

⁸ Parmi les critères utilisés pour leur détermination on peut citer : la fréquence, la complexité, la prise en compte d'aspects prospectifs, ou répondant à des nécessités politiques, réglementaires, stratégiques, sociales, éducatives.

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation de produits alimentaires

1. Réalisation d'opérations de transformation	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Préparation des matières premières (décongélation, parage...) ➤ Réalisation des pesées (matières premières, additifs, auxiliaires) ➤ Mélange des ingrédients, assemblage ➤ Mise en forme (broyage, cutterage...)
<p>But : Réaliser une ou plusieurs opérations de transformation permettant d'obtenir un produit semi-fini non stabilisé dans le respect des objectifs de qualité, de productivité, tout en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.</p> <p>Responsabilité/Autonomie Le salarié exécute le travail selon des modes opératoires définis (instructions de travail) en fonction du(es) poste(s) au(x)quel(s) il est affecté. Il doit adapter les consignes en fonction des caractéristiques de la matière première afin d'obtenir un produit semi-fini conforme. Il est sous la responsabilité d'un chef d'atelier, responsable technique ou tout autre responsable hiérarchique auquel il se réfère en cas de difficulté. En fonction de la taille de l'entreprise, de la quantité à traiter, de l'organisation, de la complexité du process, il exécute seul le travail ou est en appui d'un opérateur hautement qualifié.</p>	
<p>Environnement de travail : L'activité s'exerce au sein d'atelier de transformation de produits alimentaires (hors transformation des viandes et du lait). Le salarié peut être amené à changer de poste en cours de journée. Selon le degré de mécanisation/automatisation, le travail nécessite plus ou moins de force physique. En fonction du process mis en œuvre, il utilise des matériels, équipements variables organisé en ligne de fabrication ou non. Du fait de manutention de produits, de transports manuels, de déplacements à pied, d'utilisation de machines, une vigilance permanente du salarié est nécessaire</p>	
<p>Indicateurs de réussite : Conformité des produits sortants Respect des modes opératoires Respect des cadences Absence de rupture dans l'approvisionnement de son poste/du poste aval Taux des pertes de produits dues à son activité Collecte et transmission de toute information concernant la traçabilité</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
Connaissances de base sur les matières premières : nature, composition chimique, variabilité Connaissance de base sur les additifs et auxiliaires : nature, composition, rôles Différentes étapes du process mis en œuvre, de la matière première au produit fini Phases de préparation/transformation des produits mis en œuvre, rôles de ces opérations sur la qualité du produit (semi-fini ou fini), influence de chaque paramètre sur la qualité du produit Principaux défauts produits : description, causes et effets possibles Modes de conservation du produit mis en œuvre pour les matières premières, produits semi-finis Calculs de base : moyenne, règle de 3	Appliquer une fiche-recette Identifier les matières premières, additifs, auxiliaires nécessaires Identifier les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et envisager les causes possibles Respecter le « first in-first out » (FIFO) lors de l'approvisionnement en matières premières, additifs Respecter les modes opératoires en fonction du produit semi-fini demandé Adapter les modes opératoires en fonction de la variabilité des matières premières à traiter Respecter les cahiers des charges clients Effectuer l'approvisionnement régulier de son poste et du poste aval
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
Se former facilement à un autre poste, à une autre technique Transmettre son savoir-faire à un autre salarié Faire des propositions d'améliorations	Savoir anticiper les ruptures Réagir face à une situation exceptionnelle Intervenir à bon escient Faire appel si nécessaire Respecter la matière à traiter Etre rigoureux dans la mise en œuvre du mode opératoire

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation de produits alimentaires

2. Conduite et entretien de machines	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Préparation des machines et équipements ➤ Mise en route et arrêt des machines et équipements ➤ Réglage de paramètres ➤ Détection et résolution de dysfonctionnements ➤ Réalisation des changements de formats ➤ Surveillance de l'état d'usure de certaines pièces
<p>But : Utiliser les différentes machines et équipements nécessaires à la réalisation de l'activité en respectant les procédures. Veiller en permanence au fonctionnement des machines afin de garantir la qualité du produit, la sécurité des biens et des personnes ainsi que des temps d'arrêts limités.</p> <p>Responsabilité/Autonomie : Le salarié est responsable des décisions qu'il prend suite à ses observations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - interventions dans la limite de ses responsabilités (variables en fonction des entreprises, de leur activité, de leur organisation...) - alerte du responsable ou de la maintenance après un prédiagnostic de l'origine et/ou localisation du dysfonctionnement 	
<p>Environnement de travail : Le salarié exerce des activités soit au sein des ateliers de transformation ou de conditionnement des produits, ayant des conditions d'ambiance propres aux produits fabriqués (froid, chaleur, bruit...). La surveillance des machines s'exerce en permanence, quel que soit le type de matériel utilisé. Cette vigilance suppose une attention permanente ainsi que de bonnes facultés visuelles, auditives, voire olfactives. Les risques d'accidents liés à l'utilisation et la réparation et l'entretien des machines sont importants et touchent principalement les membres supérieurs (mains notamment).</p>	
<p>Indicateurs de réussite :</p> <p>Respect des consignes d'utilisation des matériels Limitation des temps d'arrêts dus au salarié Pertinence et rapidité des interventions réalisées Précision des informations fournies à la maintenance ou au responsable Propreté et état général des matériels Respect des règles de sécurité et d'hygiène lors des interventions sur la machine</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
Connaissances de base sur les énergies utilisées : électricité, froid, vapeur, air comprimé, vide Modes de production et de distribution des énergies (froid, électricité, air comprimé, vide, gaz) Appareils de mesure des énergies Connaissances de base en mécanique : terminologie, notions de contraintes, graissage et lubrification... Description et principes de fonctionnement des matériels utilisés Outils périphériques (doseur, peseuse, jet d'encre...) : rôle, description et principes de fonctionnement Différentes techniques de conditionnement (thermoformage, extrusion, soudage...) Différents matériaux de conditionnement Rôle et organisation de la maintenance, notion de maintenance de 1 ^{er} niveau Termes techniques pour décrire un dysfonctionnement sur les matériels Méthodes d'analyse d'un dysfonctionnement Notion de productivité, de rendement Risques liés à l'utilisation des matériels et règles de sécurité	Utiliser les machines et équipements en fonction des instructions, en toute sécurité Contrôler les paramètres de fonctionnement de la machine Effectuer les réglages sur les matériels en toute sécurité et en fonction du standard produit à obtenir Réaliser le montage, démontage des matériels en toute sécurité et en respectant les procédures d'hygiène Utiliser une démarche logique déductive dans le diagnostic d'anomalie(s) de fonctionnement Procéder aux opérations de maintenance de 1 ^{er} niveau selon les procédures Respecter les consignes de sécurité Donner des explications précises lors d'un diagnostic de pannes

Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
Identifier les bruits, odeurs, signes anormaux (dépistage et anticipation des pannes) Minimiser les temps d'arrêts Faire des propositions d'amélioration des matériels Anticiper les problèmes	Appliquer les principes de prudence et de sécurité vis à vis des personnes, des matériels et des produits Adapter son activité en fonction de l'amont/l'aval du poste

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation de produits alimentaires

3. Contrôle du process	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Réalisation de contrôles physico-chimiques du produit ➤ Observations sensorielles du produit (visuelles, tactiles, olfactives voire gustatives) ➤ Vérification des enregistrements automatiques de données
<p>But : Participer aux contrôles de production, interpréter les résultats obtenus et intervenir si nécessaire en fonction de procédures établies, afin de contribuer à la qualité du produit par rapport aux standards de l'entreprise, aux exigences du client.</p> <p>Responsabilité/Autonomie : Le salarié effectue des contrôles soit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dans le cadre d'un plan de contrôle. Dans ce cas, les contrôles, les méthodes et fréquences sont définis et le salarié doit respecter ces consignes. - Dans le cadre de la maîtrise du processus (atteinte d'une consigne afin de pouvoir passer à l'étape suivante). Dans ce cas, les méthodes et consignes à atteindre sont définies au préalable. <p>Dans tous les cas, il est responsable de l'interprétation du résultat du contrôle mais la nature de son action est généralement délimitée au préalable : action corrective, isolement du produit, alerte.</p>	
<p>Environnement de travail : Cette activité s'exerce en permanence et de façon transversale à toutes les activités de production. Ceci suppose une attention permanente ainsi que de bonnes capacités sensorielles. Il peut être amené à utiliser des appareils de contrôles : balance, pH mètre, analyseur infrarouge... présents sur son poste ou au sein de l'atelier.</p>	
<p>Indicateurs de réussite : Absence de non-conformité liée à son activité Respect du plan de contrôle (fréquence, procédure d'échantillonnage, méthode de contrôle) Respect de la gestion de la non-conformité en fonction de sa nature : action corrective réalisée, isolement/identification de produit, alerte Rapidité de réalisation des opérations de contrôle</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
Caractéristiques physico-chimiques des produits Principaux agents et mécanismes d'évolution des produits et actions correctives possibles Paramètres influant aux différentes étapes de la fabrication Principes des contrôles : pH, matière grasse, extrait sec... Principes de fonctionnement des principaux matériels de contrôles : pH-mètre, infra-analyseur... Calculs de base : moyenne, règle de 3 Critères qualité des produits fabriqués Carte de contrôle : paramètres et interprétation Notion de cahier des charges/spécifications produits	Interpréter les données selon les standards Corriger en fonction des résultats Respecter ses limites de responsabilités Alerter à bon escient Utiliser les appareils de mesure Respecter le plan de contrôle Utiliser et interpréter une carte de contrôle
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
Repérer des déviations minimales par rapport au standard	Etre rigoureux Etre régulier dans les vérifications de paramètres de fonctionnement des matériels Etre vigilant Prendre le temps de l'observation Etre conscient de sa responsabilité

Descripteurs de compétences de la spécialité Transformation de produits alimentaires

4- Maîtrise de la qualité sanitaire	
Principales situations de travail	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Entrée et sortie d'atelier ➤ Préparation des matériels ➤ En cours de production ➤ Lors de changements de produits ➤ Opérations de nettoyage/désinfection
<p>But : Maintenir un niveau maximal de sécurité sanitaire des produits et prévenir tout risque de contamination des produits.</p> <p>Responsabilité/Autonomie Le salarié est responsable du maintien du niveau requis de sécurité sanitaire (homme, produits, matériels, poste). Il reçoit des consignes (écrites ou orales) qu'il doit respecter mais doit également être vigilant à toute situation imprévue et à l'impact de celle-ci sur la qualité sanitaire du produit.</p>	
<p>Environnement de travail : Le salarié est équipé d'une tenue spécifique de travail. Lors des opérations de nettoyage/désinfection, il est amené à utiliser des équipements particuliers (tabliers/lunettes...). Une vigilance est nécessaire afin de détecter toute situation anormale pouvant introduire un danger hygiénique.</p>	
<p>Indicateurs de réussite : Respect des instructions (propreté corporelle, tenue, comportements) Respect des procédures définies dans le cadre du plan de maîtrise de la qualité sanitaire Résultat des contrôles microbiologiques conformes (mains, matériels)</p>	
Savoirs	Savoir-faire de base
<p>Principaux dangers en matière d'hygiène Incidences d'une contamination sur la qualité des produits et sur la santé des consommateurs Bases de la réglementation hygiénique Règles d'hygiène (5 M, marche en avant, séparation des zones...) Importance des conditions d'ambiance : température, aération, humidité Principes de l'HACCP Principes du nettoyage/désinfection Notion de plan de nettoyage/désinfection Différentes techniques et matériels de nettoyage Produits de nettoyage/désinfection : différents types et modes d'utilisation Risques liés à l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection</p>	<p>Respecter les consignes, les procédures d'hygiène en vigueur Apprécier la propreté du matériel et installations Respecter les fréquences et procédure de nettoyage des mains, du poste, des outils Respecter les instructions concernant l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection (équipements, dosage) Respecter les procédures liées à la marche en avant</p>
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
<p>Repérer une situation pouvant introduire un danger hygiénique</p>	<p>Adopter en permanence un comportement favorisant l'hygiène Etre conscient de l'impact de son activité sur la qualité sanitaire du produit</p>

Référentiel d'évaluation du BPA option Transformations alimentaires

Le référentiel d'évaluation conserve les caractéristiques principales des référentiels en unités capitalisables (UC). Il est constitué de 10 UC indépendantes, dont les contenus doivent être adaptés par les centres de formation. Parmi ces unités, 2 UCARE, proposées par ceux-ci, permettent l'adaptation à des situations d'emploi locales. L'objectif de renforcer la prise en compte de la réalité du travail dans l'écriture des objectifs pédagogiques explique l'importance relative de l'évaluation en situation de travail : au moins 4 unités sur 10 doivent être évaluées selon ces modalités. Cette caractéristique accentue l'importance des phases d'apprentissage en situation professionnelle, en entreprise de stage ou d'apprentissage ou bien encore dans l'atelier technologique ou l'exploitation de l'établissement.

Le référentiel d'évaluation est issu d'une analyse pédagogique des résultats de l'analyse du travail, synthétisés dans le référentiel de compétences (RC). L'évaluation tiendra compte du fait que les fiches du RC décrivent des compétences d'un salarié en situation d'emploi, voire expérimenté, alors que le diplôme est délivré pour permettre l'accès à l'emploi.

Le référentiel d'évaluation du BPA comporte 10 UC :

- 3 UCG ou unités capitalisables générales, qui sont communes à toutes les options du BPA,
- 2 UCO ou unités capitalisables d'option, qui sont communes à toutes les spécialités d'une option du BPA,
- 3 UCS ou unités capitalisables de spécialité, propres à chacune des spécialités de l'option (3 spécialités dans le cas du BPA Transformations alimentaires),
- 2 UCARE ou unités capitalisables d'adaptation régionale à l'emploi.

Les unités capitalisables sont définies par un **objectif terminal** et comportent des objectifs intermédiaires sur lesquels l'évaluation certificative devra porter. Tous les objectifs du référentiel devront être évalués pour obtenir l'unité capitalisable.

Dans le cas des UCS et des UCARE, **ces évaluations se dérouleront en situation de travail**⁹.

L'évaluation de certains objectifs des UCG et des UCO sera autant que possible réalisée en même temps que les évaluations des UCS et des UCARE.

Adaptation du référentiel d'évaluation :

Les **unités** doivent être contextualisées aux situations rencontrées dans les bassins d'emplois des centres de formation. L'adaptation est réalisée par les formateurs et concerne tout ou partie de chaque UC, en totalité pour les UCARE.

Les **objectifs** ne sont pas complétés d'un rang supplémentaire.

Selon le cas, les « **points sur lesquels peut porter l'évaluation** » correspondent aux notions concernées par l'évaluation ou aux actions sur lesquelles celle-ci porte. L'adaptation de cette colonne consiste, selon le cas, à préciser certains points, à supprimer des points qui seraient sans objet ou encore à rajouter, si c'est indispensable, des points non abordés dans le référentiel national.

Les **attendus** précisent la performance attendue lors de l'évaluation. Ils sont adaptés par le centre de formation en fonction des modifications apportées dans les points sur lesquels peut porter l'évaluation (ajout, suppression, précision).

⁹ Toutes les UCS et au moins une UCARE sur les 2 (cf. arrêté de création du BPA).

Structure du référentiel d'évaluation du BPA option Transformations alimentaires

Référentiel des UC G p 48

UC G1

Objectif terminal : Mobiliser les outils nécessaires au traitement de l'information et à la communication dans la vie professionnelle et sociale

UC G2

Objectif terminal : Mobiliser des connaissances relatives aux domaines civique, social et économique

UC G3

Objectif terminal : Mobiliser des connaissances pour mettre en œuvre des pratiques professionnelles respectueuses de l'environnement et de la santé humaine dans une perspective de développement durable

Référentiel des UC O p 55

UC O1 :

Objectif terminal : Rappeler, en vue de sa pratique professionnelle, des connaissances scientifiques et techniques relatives aux transformations alimentaires et à la maîtrise de la qualité du produit

UC O2

Objectif terminal : Rappeler des connaissances scientifiques et techniques relatives aux machines, matériels et installations utilisés pour des opérations de transformation d'un produit

Référentiel des UC S de la spécialité **Transformation des viandes** p 62

UC S1 TV

Objectif terminal : Préparer son activité dans le respect des objectifs et des règles d'hygiène et de sécurité

UC S2 TV

Objectif terminal : Conduire une activité de transformation des viandes dans le respect des objectifs qualité, rendement matière et des règles d'hygiène et de sécurité

UC S3 TV

Objectif terminal : Appliquer les procédures nécessaires au contrôle qualité, à la traçabilité et au suivi de production

Trame de l'UCARE 1 à compléter

Trame de l'UCARE 2 à compléter

Référentiel des UC S de la spécialité **Transformation du lait** p 75

UC S1 TL

Objectif terminal : Mettre en œuvre une opération de réception, prétraitement du lait dans le respect des objectifs qualité, des règles d'hygiène et de sécurité

UC S2 TL

Objectif terminal : Mettre en œuvre une opération de transformation d'un produit laitier dans le respect des objectifs qualité, des règles d'hygiène et de sécurité

UC S3 TL

Objectif terminal : Mettre en œuvre des opérations de nettoyage et de désinfection dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité

Trame de l'UCARE 1 à compléter

Trame de l'UCARE 2 à compléter

UC S1 TPA

Objectif terminal : Préparer son activité dans le respect des objectifs et des règles d'hygiène et de sécurité

UC S2 TPA

Objectif terminal : Conduire une activité de fabrication ou conditionnement d'un produit alimentaire dans le respect des objectifs qualité, rendement matière et des règles d'hygiène et de sécurité

UC S3 TPA

Objectif terminal : Appliquer les procédures nécessaires au contrôle qualité et à la sécurité alimentaire sur un poste de production

Trame de l'UCARE 1 à compléter

Trame de l'UCARE 2 à compléter

Structure du référentiel d'évaluation du BPA Transformations alimentaires

Les 10 UC du BPA option TA	Spécialité Transformation des Viandes	Spécialité Transformation du lait	Spécialité Transformation de produits alimentaires
3 UC générales (UCG) communes à toutes les options du BPA	<p>UCG 1 : Mobiliser les outils nécessaires au traitement de l'information et à la communication dans la vie professionnelle et sociale</p> <p>UCG 2 : Mobiliser des connaissances relatives aux domaines civique, social et économique</p> <p>UCG 3 : Mobiliser des connaissances pour mettre en œuvre des pratiques professionnelles respectueuses de l'environnement et de la santé humaine dans une perspective de développement durable</p>		
2 UC d'option (UCO) spécifiques à l'option	<p><i>UC communes à toutes les spécialités du BPA Transformations alimentaires</i></p> <p>UCO 1 : Rappeler, en vue de sa pratique professionnelle, des connaissances scientifiques et techniques relatives aux transformations alimentaires et à la maîtrise de la qualité du produit</p> <p>UCO 2 : Rappeler des connaissances scientifiques et techniques relatives aux machines, matériels et installations utilisés pour des opérations de transformation d'un produit</p>		
3 UC de spécialité (UCS) spécifiques à chacune des spécialités	<p>UCS 1 TV : Préparer son activité dans le respect des objectifs et des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>UCS 2 TV : Conduire une activité de transformation des viandes dans le respect des objectifs qualité, rendement matière et des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>UCS 3 TV : Appliquer les procédures nécessaires au contrôle qualité, à la traçabilité et au suivi de production</p>	<p>UCS 1 TL : Mettre en œuvre une opération de réception, prétraitement du lait dans le respect des objectifs qualité, des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>UCS 2 TL : Mettre en œuvre une opération de transformation d'un produit laitier dans le respect des objectifs qualité, des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>UCS 3 TL : Mettre en œuvre des opérations de nettoyage et de désinfection dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité</p>	<p>UC S1 TPA : Préparer son activité dans le respect des objectifs et des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>UC S2 TPA : Conduire une activité de fabrication ou conditionnement d'un produit alimentaire dans le respect des objectifs qualité, rendement matière et des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>UC S3 TPA : Appliquer les procédures nécessaires au contrôle qualité et à la sécurité alimentaire sur un poste de production</p>
2 UCARE	<p><i>A proposer par le centre</i></p> <p>UCARE 1 UCARE 2</p>	<p><i>A proposer par le centre</i></p> <p>UCARE 1 UCARE 2</p>	<p><i>A proposer par le centre</i></p> <p>UCARE 1 UCARE 2</p>

Unités capitalisables générales

Prescriptions concernant les UC générales :

Les UC générales sont communes à l'ensemble des options du BPA.

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 111, 112...).

Pour chaque objectif intermédiaire (OI) de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 « points sur lesquels peut porter l'évaluation » ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2.

Autant que possible, les situations d'évaluation se référeront à des situations de la vie professionnelle et sociale. Dans ce cas, les attendus seront adaptés par les centres aux situations professionnelles de l'option du BPA concernée.

UCG 1 :

OT : Mobiliser les outils nécessaires au traitement de l'information et à la communication dans la vie professionnelle et sociale

OI 11 : Communiquer oralement et à l'écrit dans les situations de la vie professionnelle et sociale

OI 12 : Utiliser des techniques de collecte et de traitement de l'information

OI 13 : Traiter des données mathématiques simples pour résoudre des situations problème de la vie professionnelle

OI 14 : Utiliser les outils informatiques et de télécommunication courants de la vie professionnelle et sociale

OI 11 : Communiquer oralement et à l'écrit dans les situations de la vie professionnelle et sociale

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
111 : Utiliser les codes élémentaires de communication écrite	Règles élémentaires d'orthographe et de grammaire Bases du vocabulaire courant et spécifique au contexte professionnel Lecture et compréhension de documents Rédaction de contenus	Maîtrise de la lecture courante Maîtrise du vocabulaire spécifique au contexte professionnel Pratique de différentes modalités de texte : argumentatif, narratif... Pratique des différents discours : explicatif, descriptif, narratif, argumentatif
112 : Utiliser les codes élémentaires de communication orale	Règles simples de la communication orale Maîtrise de la communication orale	Adaptation à une situation de communication orale : attention, maîtrise... Restitution d'une information selon différentes modalités : s'exprimer au téléphone, échanger à l'oral avec les partenaires de l'entreprise... Restitution d'une information dans différentes situations de la vie courante et professionnelle : se présenter, parler de ses activités, argumenter...

OI 12 : Utiliser des techniques de collecte et de traitement de l'information		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
121 : Collecter des informations	Types de sources d'informations Techniques de recherche d'informations Tri d'informations	Mobilisation de différentes sources d'informations, sur un sujet précis A partir d'un cas, collecte des informations en adéquation avec le sujet Elimination des informations non pertinentes Analyse simple de l'origine et de la fiabilité de l'information
122 : Traiter des informations pour constituer un dossier simple	Repérage d'éléments de concordances, d'éléments contradictoires, idées clefs d'un texte Techniques d'organisation des informations	Identification des idées clefs Cohérence et pertinence des informations rassemblées Présentation structurée des informations rassemblées

OI 13 : Traiter des données mathématiques simples pour résoudre des situations problème de la vie professionnelle		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
131 : Utiliser des outils mathématiques simples	Calcul numérique Proportionnalité Géométrie plane et dans l'espace Statistique descriptive simple	Maîtrise des 4 opérations, du calcul mental Manipulation de grands et petits nombres Utilisation de la calculatrice Application du calcul proportionnel à des situations professionnelles courantes : dosages, débit, rendement, taux, taxes, échelles, conversions d'unités... Calculs de périmètres, d'aires, de volumes et représentation graphiques de figures usuelles en situation professionnelle Lecture de données statistiques simples en tableaux et en diagrammes, calcul d'une moyenne, réalisation de diagrammes simples
132 : Transposer une situation problème en formulation mathématique	Calcul algébrique Equations et fonctions	Utilisation de sommes et produits d'expressions algébriques Résolution de problèmes simples issus de situations professionnelles en utilisant des équations du premier degré
133 : Vérifier la validité de résultats	Technique de calcul mental Techniques de vérification de résultats Notion d'unités	Utilisation du calcul mental rapide : multiplier par 2, 10, 100, 1000 Cohérence des résultats avec les normes Utilisation des unités et sous-unités

OI 14 : Utiliser les outils informatiques et de télécommunication courants de la vie professionnelle et sociale		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
141 : Utiliser l'outil informatique et ses périphériques	Fonctionnement de base d'un ordinateur Principales manipulations d'un ordinateur	Mise en route, arrêt, branchement de périphériques, ouverture, enregistrement et classement de fichiers, de dossiers, utilisation de la souris, d'une imprimante...
142 : Utiliser les fonctionnalités de base des logiciels de bureautique courants	Principales fonctions d'un traitement de texte Principales fonctions d'un tableur	Création, mise en forme et modification d'un document Création, mise en forme et utilisation d'un document
143 : Utiliser les fonctionnalités de base de l'outil internet	Fonctionnement d'un navigateur et d'un moteur de recherche Fonctionnement d'une messagerie électronique Principaux risques liés à l'utilisation d'internet	Recherche d'une information sur internet Envoi et réception d'un message électronique y compris avec des pièces jointes Énumération des principaux risques et comportements éthiques dans l'utilisation d'internet

UCG 2 :
**OT : Mobiliser des connaissances relatives aux domaines civique,
social et économique**

OI 21 : Mobiliser des règles de droit du travail pour en garantir leur respect
OI22 : Mobiliser des connaissances relatives à la protection sociale pour garantir ses droits
**OI 23 : Mobiliser des connaissances élémentaires de gestion pour une meilleure
compréhension de son activité professionnelle**
**OI 24 : Identifier les principaux acteurs et leurs attentes pour situer son activité dans son
environnement économique, social et territorial**

OI 21 : Mobiliser des règles de droit du travail pour en garantir leur respect		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
211 : Rappeler les organismes et principes élémentaires du droit du travail	Principaux organismes liés à la législation du travail et leurs rôles : inspection du travail, conseil des prud'hommes, tribunal administratif, syndicats...	Identification de l'organisme compétent face à une question concrète
	Négociation collective : conventions et accords, statuts	Enumération des principales rubriques d'une convention collective Explication de quelques particularités de la convention collective de la branche du secteur de la spécialité
	Notion de contrat (en particulier contrat de travail) et principaux types de contrats Notions relatives aux conditions de travail (durée, congés, repos, formation professionnelle...)	Enumération des principales obligations des contractants Enumération des principales rubriques d'un contrat de travail à partir d'un exemple et commentaire Enumération des étapes de la procédure en cas de rupture ou de modification d'un contrat de travail (démission, licenciement, temps de travail...)
	Dispositions réglementaires du code du travail relatives à la prévention des risques professionnels Médecine du travail et CHSCT	Enumération des principales règles correspondantes : démarche d'évaluation des risques, impact de l'organisation du travail sur l'amélioration des conditions de travail, rôle du médecin du travail. Présentation de la notion de droit de retrait et de mise en danger d'autrui

OI 22 : Mobiliser des connaissances relatives à la protection sociale pour garantir ses droits		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
221 : Rappeler les principaux dispositifs de protection sociale	Principaux organismes liés à la protection sociale et au chômage : ANPE et ASSEDIC, assurances, MSA et régimes spécifiques IAA... Fiche de paie, salaire net, brut, Assurances sociales, prestations familiales Notion de droits sociaux Maladies professionnelles et accidents du travail : déclaration, prise en charge...	Identification de l'organisme compétent à partir d'une question concrète Identification et explicitation des rubriques d'une fiche de paie. Comparaison salaire brut/salaire net Présentation des postes de cotisations sociales et des droits qu'ils ouvrent Présentation de la démarche à suivre en cas de maladie ou accident

OI 23 : Mobiliser des connaissances élémentaires de gestion pour une meilleure compréhension de son activité professionnelle		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
231 : Identifier les principaux indicateurs économiques d'une activité	Notions de produits d'activité, charges opérationnelles, coûts de revient	Calcul simple du coût de revient d'un produit Comparaison à des références pour mettre en évidence les points forts et les points faibles
232 : Présenter un document comptable ou commercial simple	Principaux documents utilisés dans l'entreprise : fiche de production, fiche de stock....	Enumération et commentaire des rubriques d'un document de gestion

OI 24 : Identifier les principaux acteurs et leurs attentes pour situer son activité dans son environnement économique, social et territorial		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
241 : Identifier les caractéristiques de l'entreprise et les relations avec les autres acteurs économiques et sociaux	<p>Caractéristiques de l'entreprise : situation, activités et produits, moyens de production, services et fonctions, organigramme, effectifs...</p> <p>Partenaires de l'entreprise</p> <p>Notion de filière</p> <p>Différents acteurs du secteur (individuels, collectifs, institutionnels...) et leurs rôles ou attentes</p>	<p>Pour une entreprise donnée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - énumération de ses principales caractéristiques - comparaison de l'activité à celle d'entreprises du même secteur <p>Identification des partenaires d'une entreprise et de leurs fonctions principales</p> <p>Positionnement de l'activité de l'entreprise au sein d'une filière</p> <p>Énumération des principaux acteurs d'un secteur</p> <p>Présentation des compétences de ces organisations</p> <p>Identification des relations d'une entreprise avec ces acteurs</p> <p>Énumération des principales attentes de la société vis-à-vis d'une entreprise ou d'un secteur (emploi, environnement, qualité des produits, sécurité sanitaire...)</p>
242 : Situer le secteur de la transformation dans son environnement économique	<p>Localisation des entreprises agroalimentaires (effet sectoriel et effet régional)</p> <p>Principaux mécanismes de formation des prix</p>	<p>Énumération des éléments explicatifs de la localisation d'une entreprise ou d'une production dans un territoire donné</p> <p>Présentation simple de la place de l'activité dans son territoire (emploi, environnement, lien avec les autres secteurs économiques...)</p> <p>A partir d'un exemple, indication des principaux facteurs influant sur le niveau des prix</p>

UCG 3

OT : Mobiliser des connaissances pour mettre en œuvre des pratiques professionnelles respectueuses de l'environnement et de la santé humaine dans une perspective de développement durable

OI 31 : Mobiliser des connaissances pour appréhender l'impact environnemental des pratiques professionnelles

OI 32 : Mobiliser des connaissances pour prévenir les risques et préserver la santé humaine

Préconisations :

L'objectif 31 sera évalué de préférence à partir de l'étude d'un cas concret qui aura fait l'objet d'une visite, d'un dossier de presse, d'un reportage...

Concernant les réglementations, on n'exigera pas du candidat qu'il énonce les contenus mais plutôt qu'il soit capable d'indiquer sur quels domaines ou points portent ces réglementations.

OI 31 : Mobiliser des connaissances pour appréhender l'impact environnemental des pratiques professionnelles

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
311 : Caractériser l'écosystème dans lequel se déroule l'activité professionnelle	<p>Composantes du milieu dans lequel se déroule l'activité professionnelle (physique, biologique...)</p> <p>Notion d'écosystème (agrosystème, écosystème forestier, écosystème microbien...)</p> <p>Interactions entre les composantes de l'écosystème</p>	<p>Identification des éléments du système considéré</p> <p>Définition simple de la notion de d'écosystème</p> <p>Description simple des principes de fonctionnement de l'écosystème (flux, transformations...)</p>
312 : Citer les principaux impacts de l'activité professionnelle sur l'environnement physique et biologique à court, moyen et long termes	<p>Ressources naturelles (eau, biodiversité, sol, ressources énergétiques...) concernées</p> <p>Nature des impacts sur ces ressources : dégradation de leur qualité (bioaccumulation, dégradation de la biodiversité...) et/ou épuisement (érosion des sols, diminution des nappes...), introduction d'espèces envahissantes...</p>	<p>Énumération des ressources naturelles utilisées dans le contexte professionnel du secteur concerné</p> <p>Présentation des principaux types d'impacts environnementaux des pratiques professionnelles dans le secteur considéré</p>

<p>313 : Identifier les principales pratiques respectueuses de l'environnement dans son secteur professionnel</p>	<p>Principaux acteurs de l'environnement et leurs attentes Réglementation appliquée au secteur</p> <p>Notion de durabilité et actions correspondantes : maîtrise de la ressource en eau, économies d'énergie, maintien de la biodiversité, gestion des effluents et des déchets...</p>	<p>Identification des principaux acteurs de l'environnement du secteur concerné et présentation simple des principaux risques faisant l'objet de réglementation</p> <p>Présentation de quelques exemples de pratiques professionnelles favorables à la durabilité des systèmes, mises en œuvre dans le secteur concerné</p>
---	--	---

OI 32 : Mobiliser des connaissances pour prévenir les risques et préserver la santé humaine

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
<p>321 : Identifier les principaux risques dans son secteur d'activité</p>	<p>Notion de risque</p> <p>Principaux risques professionnels : risques liés à l'usage de produits toxiques ou d'équipements dangereux et risques liés aux caractéristiques du travail</p> <p>Principales catégories de risques pour la santé des consommateurs ou des usagers</p> <p>Notion de santé et sécurité au travail</p> <p>Prévention des risques</p> <p>Réglementation concernant l'utilisation de matériel et équipements</p>	<p>Définition simple de la notion de risque</p> <p>Enumération des principales catégories de risques</p> <p>Identification des principales situations à risque dans son domaine d'activité (secteur et poste) et indication de mesures préventives mises en œuvre</p> <p>Présentation des mesures visant à prévenir accidents du travail et maladies professionnelles dans son secteur d'activité</p> <p>Enumération des habilitations obligatoires et des règles relatives à l'utilisation de matériels et d'équipements dans son secteur d'activité</p>
<p>322 : Identifier les acteurs qui contribuent à la maîtrise des risques professionnels</p>	<p>Cadre réglementaire de la prévention des risques</p> <p>Principaux acteurs de la prévention des risques professionnels</p>	<p>Présentation du document unique d'évaluation des risques professionnels</p> <p>Identification des principaux acteurs de la prévention des risques dans son entreprise et en dehors de l'entreprise</p>

<p>323 : Identifier les principales dispositions visant à garantir la protection des consommateurs et la qualité des produits</p>	<p>Réglementation s'appliquant au secteur : hygiène, répression des fraudes...</p> <p>Notion de qualité</p> <p>Outils d'amélioration de la qualité</p>	<p>Présentation simple des principes généraux de la réglementation européenne et nationale et de ses domaines d'application</p> <p>Distinction entre qualité du processus de production et qualité du produit (nutritive, organoleptique, sanitaire...)</p> <p>Énumération des principaux signes de qualité produits et des principales certifications d'entreprises</p> <p>Illustration par des exemples dans son secteur d'activité</p> <p>Présentation simple d'outils d'amélioration de la qualité (5M, QQQCP)</p>
---	--	--

Unités capitalisables d'option

UCO 1

OT : Rappeler, en vue de sa pratique professionnelle, des connaissances scientifiques et techniques relatives aux transformations alimentaires et à la maîtrise de la qualité du produit

OI 11 : Rappeler des connaissances scientifiques et techniques relatives aux matières premières, ingrédients, additifs ou auxiliaires utilisés

OI 12 : Rappeler des connaissances scientifiques et techniques relatives à la qualité sanitaire des produits

OI 13 : Rappeler des connaissances techniques relatives aux opérations de transformations des produits

Prescriptions :

Les unités capitalisables d'option sont communes à toutes les spécialités du BPA Transformations alimentaires.

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 111, 112...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Ces attendus seront précisés par les centres de formation en fonction des secteurs de transformation visés. Selon le cas, certains points sur lesquels peut porter l'évaluation peuvent s'avérer sans objet.

Préconisations :

Pour les UCO, il est demandé aux équipes pédagogiques de veiller à n'exiger que les connaissances scientifiques et techniques indispensables à la pratique professionnelle. Il est ainsi demandé le plus souvent aux candidats de **citer, énumérer, lister** les phénomènes, les composants... et pas de les décrire ou de les expliquer...

OI 11 : Rappeler des connaissances scientifiques et techniques relatives aux matières premières, ingrédients, additifs ou auxiliaires utilisés

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
111: Citer les caractéristiques biochimiques concernant la matière première et/ou le produit fini	Composition de la matière organique Composition des principales catégories de matières premières et de produits finis : végétal/animal	Identification des principaux constituants : molécules organiques (protéines, glucides, lipides, vitamines), minéraux, eau Pour les principales catégories de matières premières et de produits finis : - énumération des principaux constituants - énoncé de quelques constituants caractéristiques - présentation de la variabilité possible de la composition des matières premières

112 : Citer les principales propriétés nutritionnelles, fonctionnelles et/ou technologiques des constituants de la matière première ou du produit fini	Propriétés fonctionnelles des constituants	Pour une matière première (animale ou végétale) et pour ses constituants principaux, identification d'une propriété fonctionnelle principale Définition simple de la notion d'allergènes et identification d'allergènes présents (ou potentiellement présents) dans un produit donné
	Rôles nutritionnels des constituants	Pour une matière première donnée (animale ou végétale), énoncé d'un rôle nutritionnel principal pour l'homme Classement des différentes gammes de produits fabriqués en fonction des indications de l'étiquetage
	Propriétés technologiques des constituants	Pour une matière première et un process donnés, énumération des principaux constituants ayant un rôle technologique important et description simple de celui-ci
113 : Citer les principales réactions/altérations chimiques ou biochimiques des denrées et les technologies pour les limiter	Réactions de brunissement Transformation des lipides, protéines, glucides	Pour une matière première donnée : - énumération des principales réactions/altérations possibles - présentation de l'impact de ces réactions/altérations sur la nature et la qualité du produit - énoncé des principaux facteurs l'influençant - énoncé des technologies utilisées dans le secteur pour limiter les altérations

OI 12 : Rappeler des connaissances scientifiques et techniques relatives à la qualité sanitaire des produits		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
121: Citer des connaissances de base sur les micro-organismes	Principaux micro-organismes : moisissures, levures, bactéries, virus Besoins des micro-organismes : - besoins nutritionnels - conditions physico-chimiques - besoins en oxygène	Description simple d'un micro-organisme Énumération des différents groupes de micro-organismes les plus représentatifs du secteur concerné Énumération : - des principaux besoins nutritionnels des micro-organismes - des principaux paramètres physico-chimiques influençant la croissance Distinction entre systèmes aérobie et anaérobie Pour une matière donnée (matière première ou produit fini), illustration du risque de développement microbien au vu : - de sa composition - de ses caractéristiques physico-chimiques - ou de la présence d'oxygène

	<p>Développement des micro-organismes</p> <p>Destruction des micro-organismes</p>	<p>Présentation simple du mode de multiplication des bactéries et schématisation de la courbe de croissance</p> <p>Énumération des principaux agents inhibiteurs et de destruction des micro-organismes : chimiques, physiques, biologiques</p> <p>Description des moyens de résistance opposés par les micro-organismes</p>
122 : Énumérer les incidences possibles du développement microbien	<p>Types de micro-organismes en fonction de leur action :</p> <ul style="list-style-type: none"> - micro-organismes utiles - micro-organismes responsables d'altérations - micro-organismes pathogènes 	<p>Pour un exemple pris dans chaque catégorie et en fonction du secteur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identification du micro-organisme en cause - description de l'incidence de son développement sur la qualité du produit - justification de la nécessité de la maîtrise des conditions d'ambiance <p>Dans le cas de pathogènes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - présentation des conséquences possibles sur la santé publique - définition sommaire des notions de toxi-infections et intoxications
123 : Identifier les principales sources et vecteurs de contamination microbiens et les moyens de prévention mis en œuvre	<p>Sources et vecteurs de contamination</p> <p>Mesures de prévention des contaminations</p>	<p>Énumération des principales sources et vecteurs de contamination microbienne</p> <p>Présentation de l'utilisation d'un diagramme des 5M</p> <p>Énumération des principales mesures d'hygiène prises dans le secteur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - au niveau des personnels - au niveau des locaux - au niveau des matériels - au niveau des matières premières et produits en cours... <p>Présentation simple du principe de plan de maîtrise sanitaire</p> <p>Lecture des résultats d'analyses</p>
124 : Citer les risques sanitaires liés à la présence de corps étrangers, de résidus de produits chimiques, allergènes...	<p>Risques sanitaires autres que microbiens</p> <p>Mesures de prévention</p>	<p>En fonction du secteur, énoncé des principaux dangers autres que microbiens</p> <p>Énumération des mesures d'hygiène prises dans le secteur pour limiter ces dangers</p>

OI 13 : Rappeler des connaissances techniques relatives aux opérations de transformations des produits		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
131 : Identifier les principales matières premières	Reconnaissance des principales matières premières	En fonction du secteur, identification des principales matières premières d'origine animale et/ou végétale, à leurs différents stades de transformation Présentation des principales règles, moyens d'identification et contrôles de ces matières premières Présentation des critères de classement de ces matières premières
132 : Présenter les caractéristiques des principales opérations de transformation	Préparation des matières premières Traitements de stabilisation - par le froid : réfrigération, congélation, surgélation - par la chaleur : blanchiment, cuisson, pasteurisation, stérilisation - par d'autres procédés (fumage, déshydratation, additifs de conservation...) Procédés de mélange Procédés de séparation Procédés de conditionnement	En fonction du secteur, pour deux opérations de transformation : - présentation de l'incidence du procédé sur la qualité du produit - définition des principaux termes techniques liés à ces procédés (réfrigération/congélation ou pasteurisation/stérilisation...) - énumération des principaux paramètres ayant une incidence sur la conduite du procédé - énoncé des contrôles mis en œuvre pour garantir la qualité du produit - énoncé des principales obligations réglementaires liées à ces procédés
133 : Présenter les étapes du process mis en œuvre	Description d'un process de fabrication	Pour un produit donné, énumération des étapes de fabrication et de leur chronologie Énumération des rôles de chacune des étapes vis à vis de la qualité et des caractéristiques du produit à fabriquer

UCO 2

OT : Rappeler des connaissances scientifiques et techniques relatives aux machines, matériels et installations utilisés pour les opérations de transformation d'un produit

OI 21 : Rappeler des connaissances scientifiques relatives au fonctionnement des machines, matériels ou installations utilisés dans les ateliers de transformation

OI 22 : Rappeler des connaissances techniques relatives aux machines, matériels ou installations utilisés en atelier de transformation

OI 23 : Rappeler des connaissances techniques relatives aux opérations de nettoyage et désinfection

Prescriptions :

Les unités capitalisables d'option sont communes à toutes les spécialités du BPA Transformations alimentaires.

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 211, 212...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Ces attendus seront précisés par les centres de formation en fonction des secteurs de transformation visés. Selon le cas, certains points sur lesquels peut porter l'évaluation peuvent s'avérer sans objet.

Préconisations :

Pour les UCO, il est demandé aux équipes pédagogiques de veiller à n'exiger que les connaissances scientifiques et techniques strictement nécessaires à la pratique professionnelle. Il sera demandé le plus souvent aux candidats de **citer, énumérer, lister** les phénomènes, les composants... et non pas de les expliquer, décrire...

OI 21 : Rappeler des connaissances scientifiques relatives au fonctionnement des machines, matériels ou installations utilisés dans les ateliers de transformation

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
<p>211: Citer des connaissances de base relatives aux énergies utilisées et aux fluides</p>	<p>Notions de base en physique concernant l'électricité, l'air comprimé, le vide, la chaleur, le froid</p> <p>Notions concernant les fluides</p> <p>Production et distribution des énergies, des fluides</p> <p>Distribution d'un fluide</p>	<p>Définition de la nature, des grandeurs de base utilisées, des unités de mesure</p> <p>Identification des principales caractéristiques des fluides (viscosité, écoulement, pertes de charges)</p> <p>Enumération des principes de production de chaleur, de froid</p> <p>Enoncé du principe de fonctionnement d'une installation frigorifique</p> <p>Description des circuits de distribution :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de l'électricité - de l'air comprimé, du vide - de la chaleur, du froid - des fluides <p>Identification des symboles utilisés pour identifier les circuits de distribution</p> <p>Identification des moyens de contrôles présents sur les matériels permettant d'identifier ou mesurer ces énergies ou fluides</p> <p>Identification des principaux accessoires existant sur un circuit</p> <p>Définition de leur rôle, des conditions d'utilisation et d'entretien</p> <p>Identification d'un fluide à partir du code couleur</p>
<p>212 : Citer des connaissances de base relatives aux principes mécaniques de la transmission du travail</p>	<p>Principes mécaniques de la transmission d'un travail</p>	<p>Description, à partir d'un schéma, d'une technique utilisée pour économiser l'effort ou pour transmettre un mouvement</p> <p>Définition de la notion de contraintes</p> <p>Identification des types de transmissions</p> <p>Justification des besoins de lubrification et énumération des lubrifiants possibles</p>

OI 22 : Rappeler des connaissances techniques relatives aux machines, matériels ou installations utilisés en atelier de transformation

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
<p>221 : Enoncer les principes de fonctionnement et les principales caractéristiques des différents matériels, accessoires utilisés</p>	<p>Caractéristiques et fonctions des matériels de transformation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - préparation des matières premières - séparation - stabilisation - mélanges - conditionnement <p>Matériels spécifiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - électrique : moteur, résistances, électrovannes.... - pneumatique : vérin... - pompes... - chambre froide... <p>Caractéristiques et fonctions des accessoires, outillages et périphériques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de pesée, tri pondéral - de dosage - de détection de métaux - d'impression jet d'encre... <p>Matériaux utilisés pour fabrication des matériels, installations...</p>	<p>Pour un process donné, énoncé des différents matériels de transformation et conditionnement utilisés et de leur fonction</p> <p>Pour un matériel de transformation et un matériel spécifique et un accessoire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identification des différents organes et description du rôle de ces organes - énoncé du principe de fonctionnement - présentation des opérations de mise en route, conduite, nettoyage, entretien nécessaires pour ce matériel <p>Identification des principaux matériaux utilisés et description leurs caractéristiques</p>
<p>222 : Identifier les risques et règles de sécurité liées à leur utilisation</p>	<p>Principaux risques professionnels liés à l'utilisation des matériels de transformation alimentaires et moyens de protection</p> <p>Gestes et postures de travail</p> <p>Règles de sécurité</p> <p>Rôle des équipements de protection individuelle</p>	<p>Identification des moyens de protection et systèmes de sécurité mis en œuvre</p> <p>Pour un type de matériel utilisé, énumérer les règles d'utilisation visant à préserver la sécurité des personnes et l'intégrité du matériel</p>

OI 23 : Rappeler des connaissances techniques relatives aux opérations de nettoyage et désinfection		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
231 : Enoncer les principes et techniques relatifs au nettoyage et à la désinfection	<p>Caractéristiques des produits de nettoyage et désinfection</p> <p>Techniques de nettoyage et de désinfection</p> <p>Paramètres de nettoyage et de désinfection</p>	<p>Détermination des différents produits de nettoyage et désinfection à utiliser en fonction de la nature de la souillure à éliminer</p> <p>Indication de l'impact possible des produits de nettoyage sur les matériaux de construction des matériels</p> <p>Dans un secteur donné, identification des différentes techniques et matériels de nettoyage et désinfection utilisés</p> <p>Description du principe de fonctionnement des matériels de nettoyage et désinfection utilisés</p> <p>Enoncé des paramètres conditionnant la réussite d'une opération de nettoyage et de désinfection</p> <p>Enoncé des étapes du nettoyage/désinfection et de leur chronologie</p>
232 : Identifier les règles de sécurité et de protection de l'environnement liées aux opérations de nettoyage et désinfection	<p>Principaux risques professionnels liés à l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection</p> <p>Règles de sécurité</p> <p>Rôle des équipements de protection individuelle</p> <p>Impact des opérations de nettoyage/désinfection sur l'environnement</p>	<p>Identification des logos apposés sur les produits de nettoyage et présentation de leur signification</p> <p>Identification des équipements individuels de protection nécessaires lors des opérations de nettoyage</p> <p>Enoncé des procédures de rinçage à effectuer en cas de projection de produits de nettoyage/désinfection</p> <p>Description des conséquences possibles des opérations de nettoyage et désinfection sur l'environnement</p>

Unités capitalisables de la spécialité

Transformation des viandes

UCS 1 TV

Objectif terminal : Préparer son activité dans le respect des objectifs et des règles d'hygiène et de sécurité

UCS 2 TV

Objectif terminal : Conduire une activité de transformation des viandes dans le respect des objectifs qualité, rendement matière et des règles d'hygiène et de sécurité

UCS 3 TV

Objectif terminal : Appliquer les procédures nécessaires au contrôle qualité, à la traçabilité et au suivi de production

UCS 1 TV

OT : Préparer son activité dans le respect des objectifs et des règles d'hygiène et de sécurité

OI 11 : Réaliser les opérations nécessaires avant la prise de poste

OI 12 : Réaliser les opérations de préparation des matériels et des matières nécessaires à la conduite de l'activité

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 111, 112...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UCS 1 doivent être complétés et adaptés en fonction du produit et du type d'opérations de transformation réalisées par l'opérateur.

L'équipe enseignante devra préciser la définition du poste visé (indication de la (ou des) opérations réalisées).

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- en entreprise (de stage, d'apprentissage)

- en atelier pédagogique.

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UC S sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UC S, il s'agit des objectifs 113 – 124) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à des opérations de transformation réalisées par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 11 : Réaliser les opérations nécessaires avant la prise de poste		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
111 : Se préparer	Préparation de l'opérateur Procédure d'entrée dans l'atelier (lavage des mains, lavage des bottes...)	Identification des risques relatifs à la sécurité et à l'hygiène à son poste Port de la tenue et des équipements d'hygiène et de sécurité correspondant au poste Mise en œuvre de la procédure d'entrée Justification des procédures et du port des équipements
112 : S'informer du programme de production et des instructions	Nature et rôle des documents relatifs au poste de travail Prise de connaissance du programme, des cahiers des charges, spécifications, procédures à appliquer Prise de consignes auprès de l'opérateur de l'équipe précédente le cas échéant	Identification, et préparation le cas échéant, des documents nécessaires à son travail Explication des éléments présents dans le programme (type de produits à traiter, chronologie, délai à respecter) Explication des caractéristiques des cahiers des charges, spécifications, procédures à appliquer Reformulation éventuelle des indications fournies par l'opérateur précédent
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
113 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Détection d'anomalies relatives à : <ul style="list-style-type: none"> - un défaut d'hygiène - un défaut de sécurité - l'absence d'informations, de documents indispensables à la production ...	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

OI 12 : Réaliser les opérations de préparation des matériels et des matières nécessaires à la conduite de l'activité

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
121 : Préparer les matériels nécessaires	Choix des matériels à utiliser (outils, équipements, machines...) Procédures concernant l'hygiène et la sécurité	Justification du choix en fonction des opérations à réaliser Vérification de la disponibilité, de l'état de propreté et de la sécurité des matériels Vérification des conditions d'hygiène et des conditions de sécurité des matériels et justification des procédures
122 : Préparer les matières premières, ingrédients et matériaux d'emballage	Choix des matières premières, ingrédients, matériaux d'emballage... à utiliser (reconnaissance, conformité, disponibilité...) Nature et caractéristiques de la ou des matières premières, ingrédients, matériaux d'emballage... à utiliser (quantité, conformité...)	Identification des différentes matières à traiter Enoncé de leurs principales caractéristiques : - origine - destination - identification anatomique Enumération des critères de conformité (ou de non conformité) Evaluation de la conformité et traitement des non conformités Vérification des quantités nécessaires Vérification de la disponibilité et de l'état des stocks Evaluation des nécessités d'approvisionnement
123 : Préparer l'environnement du poste	Procédures concernant l'hygiène, la sécurité et l'ergonomie du poste	Vérification des conditions d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie du poste Vérification et justification des procédures
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
124 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Détection d'anomalies liées à : - l'absence de moyens de production indispensables à la production (matières, matériels, équipements...) - une non-conformité liée aux matières, matériels nécessaires... - un défaut d'hygiène - un défaut de sécurité - un défaut de traçabilité	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

UCS 2 TV

OT : Conduire une activité de transformation des viandes dans le respect des objectifs qualité, rendement matière et des règles d'hygiène et de sécurité

OI 21 : Réaliser l'activité de transformation des viandes

OI 22 : Utiliser le matériel nécessaire à la transformation des viandes

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 211, 212...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UC S 2 doivent être complétés et adaptés en fonction du produit et du type d'opérations de transformation réalisées par l'opérateur.

L'équipe enseignante devra préciser la définition du poste visé (indication de la (ou des) opérations réalisées).

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- **en entreprise (de stage, d'apprentissage)**

- **en atelier pédagogique.**

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UC S sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UC S, il s'agit des objectifs 214 et 224) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à des opérations de transformation réalisées par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 21 : Réaliser l'activité de transformation des viandes		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
211 : Réaliser les opérations nécessaires à la (aux) transformation(s) du produit	<p>Application des modes opératoires relatifs à la (aux) transformation(s) réalisée(s) selon le type de produit à réaliser</p> <p>Application des règles de sécurité et d'économie de l'effort lors des opérations</p> <p>Réalisation de l'autocontrôle de son travail</p>	<p>Respect et justification des modes opératoires en fonction de la matière à traiter et du produit à obtenir</p> <p>Identification des risques relatifs à la sécurité à son poste, justification et application des mesures préventives correspondantes</p> <p>Utilisation des protections individuelles et collectives mises à sa disposition</p> <p>Appréciation de la conformité des produits sortants vis-à-vis des exigences (cahier des charges/spécifications)</p>
212 : Participer au système de surveillance de la sécurité sanitaire sur la chaîne de production	<p>Application des principes de sécurité sanitaire à son poste</p> <p>Normes de propreté du matériel et des installations au poste</p> <p>Marche en avant et séparation des zones</p> <p>Gestion des pièces et morceaux impropres à la consommation et éventuellement des Matériels à Risques Spécifiés (MRS)</p> <p>Contrôle des conditions d'ambiance (température, aération, hygrométrie)</p> <p>Mise en œuvre de la méthode de surveillance des points critiques</p>	<p>Application et justification de toutes les procédures liées à l'activité, y compris la réalisation des enregistrements</p> <p>Reconnaissance des pièces, morceaux impropres et des MRS</p>
213 : Effectuer le rangement et le nettoyage régulier de son poste au cours de la journée et en fin de production	<p>Rangement du poste et de ses abords</p> <p>Tri des déchets, gestion de l'eau et des effluents</p> <p>Nettoyage du poste et de ses abords</p> <p>En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, nettoyage et/ou désinfection en fin de production</p>	<p>Application et justification de toutes les procédures liées au rangement et au nettoyage du poste, y compris celles concernant l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection</p> <p>Contrôle visuel de la qualité du nettoyage</p>

<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
214 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Produits présentant des anomalies visuelles, causes de saisies ou d'ablation	Repérage de l'anomalie Intervention auprès des personnes qualifiées, chargées d'isoler et de retirer de la consommation les pièces non-conformes
	Matières non conformes arrivant sur le poste	Repérage de l'anomalie Mise en œuvre d'une solution adaptée à la non-conformité repérée Information du responsable Enregistrement
	Situation anormale au regard de l'hygiène ou de la sécurité	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée à la non-conformité repérée Information du responsable

OI 22 : Utiliser le matériel nécessaire à la transformation des viandes		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
221 : Utiliser une machine, un équipement ou un outil	Mise en route et arrêt de la machine ou de l'équipement	Réalisation de la mise en route, des arrêts (dont arrêt d'urgence) dans le respect des modes opératoires
	Réglages de la machine ou de l'équipement	Adaptation des réglages au produit à travailler, aux principes d'économie d'effort
	Utilisation d'outils tranchants ou coupants (couteaux, scies...)	Adaptation du comportement en matière de sécurité et de prévention des risques professionnels pour soi et pour les autres
	Application des règles d'hygiène et de sécurité liées à l'utilisation des outils, machines ou équipements	Utilisation des protections individuelles Respect des procédures de nettoyage/désinfection en cours de production
222 : Assurer les activités d'entretien des matériels (machines, outils...)	Réalisation des opérations d'entretien courantes Contrôle de l'efficacité des outils et des matériels Mise en œuvre de l'affilage et/ou de l'affûtage	Réalisation du travail dans le respect des consignes et des règles de sécurité Cohérence de la méthode d'intervention Respect des modes opératoires de démontage le cas échéant Respect des fréquences d'entretien Contrôle du résultat des opérations et vérification du fonctionnement du matériel Enregistrement de chaque intervention sur le support adéquat, le cas échéant

223 : Nettoyer la machine, les matériels, les équipements, en fin de poste ou de production	Rangement des outils, machines et équipements en fin de poste ou de production Nettoyage et/ou désinfection des machines ou des équipements	Respect des consignes de rangement Respect du mode opératoire de nettoyage et/ou désinfection des matériels en fin de production Réalisation éventuelle d'un démontage et/ou remontage Le cas échéant, respect des règles de sécurité liées à l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection Contrôle visuel de la qualité du nettoyage
<i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
224 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Situation anormale au regard : <ul style="list-style-type: none"> - de la sécurité - de l'hygiène Détection d'anomalies liées à : <ul style="list-style-type: none"> - dysfonctionnement d'un équipement ou d'une machine - un mauvais démontage ou remontage sur une machine, un matériel, et/ou un équipement - à un défaut d'affûtage ou d'affilage 	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable Repérage du dysfonctionnement Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

UCS 3 TV

OT : Appliquer les procédures nécessaires au contrôle qualité, à la traçabilité et au suivi de production

OI 31 : Contrôler le résultat du travail de production réalisé

OI 32 : Transmettre les informations relatives à la traçabilité, à la qualité et au suivi de production

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 311, 312...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UC S 3 doivent être complétés et adaptés en fonction du type de produit et de l'organisation de la production dans l'atelier d'affectation de l'opérateur.

L'évaluation de cette UCS 3 PA doit être effectuée en même temps que celle de l'UCS 2 relative à la tenue d'un poste de production.

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- **en entreprise (de stage, d'apprentissage)**
- **en atelier pédagogique.**

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UC S sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UC S, il s'agit des objectifs 313 et 323) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à des activités conduites par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 31 : Contrôler le résultat du travail de production réalisé		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
311 : Justifier les méthodes de contrôle de conformité des produits obtenus	<p>Caractéristiques des produits obtenus (caractéristiques anatomiques, physico-chimiques, organoleptiques...) Paramètres influant sur les caractéristiques du produit aux différentes étapes de son élaboration</p> <p>Principes des contrôles (pH, conformité marquage...)</p> <p>Utilisation des critères qualité des produits réalisés</p>	<p>Description des caractéristiques des produits obtenus et des paramètres influant sur le produit</p> <p>Enumération et justification des contrôles à effectuer</p> <p>Repérage des critères dans le cahier des charges/spécifications produits ou sur la fiche de production</p>
312 : Réaliser les contrôles de conformité des produits transformés	<p>Réalisation de contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - physico-chimiques du produit (température, poids...) - contrôles manuels (étanchéité, soudure...) - contrôles sensoriels (aspect, caractéristiques anatomiques...) <p>Réalisation du contrôle de conformité vis à vis du cahier des charges</p> <p>Opérations de tri de produits</p>	<p>Réalisation des contrôles dans le respect des procédures et instructions Appréciation des résultats des contrôles de conformité des produits transformés</p> <p>Respect du plan de contrôle de conformité</p> <p>Réalisation du tri conformément aux exigences</p>
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
313 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	<p>Détection d'anomalies liées à :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un défaut d'aspect du produit - un défaut de fonctionnement du matériel de contrôle - ... 	<p>Repérage de l'anomalie Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée à l'anomalie repérée Information du responsable Enregistrement</p>

OI 32 : Transmettre les informations relatives à la traçabilité, à la qualité et au suivi de production		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
321 : Enregistrer les informations nécessaires à la traçabilité, et à l'élaboration des différents indicateurs production, qualité	Collecte et transmission des supports de traçabilité Enregistrement des données de production ou de contrôles qualité	Identification des données à collecter Justification du rôle de ces données Respect des modalités de collecte, d'enregistrement et de transmission des données
322 : Apprécier les résultats de production et de contrôles	Analyse simple des résultats obtenus	A partir des données de suivi de production, qualité à sa disposition (sur le poste, au niveau de l'atelier...), appréciation des résultats par rapport aux objectifs notamment concernant : - la productivité - le rendement matière - les indicateurs qualité Identification des causes possibles des écarts par rapport aux objectifs
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
323 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Situation anormale au regard de la traçabilité ou de l'identification	Repérage de l'anomalie Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée à l'anomalie repérée Information du responsable Enregistrement

Unité Capitalisable d'Adaptation Régionale et à l'Emploi
BPA Transformations alimentaires
spécialité Transformation des viandes

UCARE 1 :		
OT : Mettre en œuvre ou Réaliser A compléter		
Prescriptions		
L'UCARE comporte une situation d'évaluation qui va permettre la validation des objectifs en situation professionnelle. Les éléments constitutifs de cette UCARE doivent être élaborés par le centre de formation et décrits dans les tableaux ci-dessous.		
L'évaluation se déroulera en situation réelle de travail :		
- en entreprise (de stage, d'apprentissage)		
- en atelier pédagogique.		
Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, n'existant pas dans l'exploitation, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre une situation d'évaluation en partie reconstituée.		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
Objectifs de réalisation		
<p align="center"><i>Dans la (ou les) situation(s) décrite(s) ci-dessous, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
Objectif de régulation (Réagir à une situation qui nécessite une régulation)		

Unité Capitalisable d'Adaptation Régionale et à l'Emploi
BPA Transformations alimentaires
spécialité Transformation des viandes

UCARE 2 :		
OT : Mettre en œuvre ou Réaliser A compléter		
<p>Prescriptions</p> <p>L'UCARE comporte une situation d'évaluation qui va permettre la validation des objectifs en situation professionnelle. Les éléments constitutifs de cette UCARE doivent être élaborés par le centre de formation et décrits dans les tableaux ci-dessous.</p> <p>L'évaluation se déroulera en situation réelle de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - en entreprise (de stage, d'apprentissage) - en atelier pédagogique. <p>Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, n'existant pas dans l'exploitation, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre une situation d'évaluation en partie reconstituée.</p>		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
Objectifs de réalisation		
<p><i>Dans la (ou les) situation(s) décrite(s) ci-dessous, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
Objectif de régulation (Réagir à une situation qui nécessite une régulation)		

Unités capitalisables de la spécialité

Transformation du lait

UCS 1 TL

Objectif terminal : Mettre en œuvre une opération de réception, prétraitement du lait dans le respect des objectifs qualité, des règles d'hygiène et de sécurité

UCS 2 TL

Objectif terminal : Mettre en œuvre une opération de transformation d'un produit laitier dans le respect des objectifs qualité, des règles d'hygiène et de sécurité

UCS 3 TL

Objectif terminal : Mettre en œuvre des opérations de nettoyage et de désinfection dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité

UCS 1 TL

OT : Mettre en œuvre une opération de réception, prétraitement du lait dans le respect des objectifs qualité, des règles d'hygiène et de sécurité

OI 11 : Préparer le poste de travail

OI 12 : Conduire le poste

OI 13 : Réaliser les contrôles de process

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 111, 112...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UC 1 doivent être complétés et adaptés en fonction du type d'opération de réception, prétraitement du lait réalisée par l'opérateur.

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- **en entreprise (de stage, d'apprentissage)**

- **en atelier pédagogique.**

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UCS sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UCS, il s'agit des objectifs 113 – 125 – 134) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à une opération de réception, prétraitement du lait réalisée par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 11 : Préparer le poste de travail

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
111 : S'informer du programme de production ou recevoir les informations nécessaires	Prise de connaissance du programme Prise de consignes auprès de l'opérateur de l'équipe précédente le cas échéant Nature et rôle des documents relatifs au poste de travail	Compréhension des éléments présents dans le programme (quantité de produit, chronologie, délai à respecter) Compréhension des indications fournies par l'opérateur précédent Identification et préparation des documents nécessaires à son travail

112 : Préparer la ou le(s) installations nécessaire(s)	Préparation de l'opérateur : équipement et procédure d'entrée	Port de la tenue et équipements d'hygiène et de sécurité correspondants aux exigences du poste Respect de la procédure d'entrée Justification des procédures et du port des équipements
	Vérification des circuits nécessaires et branchement des circuits	Désignation et reconnaissance des équipements, circuits, installation(s) et/ou matériels nécessaires à la réalisation des opérations Respect des modes opératoires de branchement des circuits
	Appréciation de l'état de propreté, de fonctionnement et de sécurité de(s) l'installation(s)	Vérification et utilisation d'équipements, de matériels conformes du point de vue de la propreté et de la sécurité Réalisation éventuelle de prélèvements de surface
	Mise en route de la (les) installation(s)	Respect des procédures de démarrage de la (des) installation(s)
	Procédures concernant l'hygiène et la sécurité du poste	Vérification des conditions d'hygiène et de sécurité du poste
<i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention - 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
113 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Situation anormale au regard : - de l'hygiène - de la sécurité	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable
	Indisponibilité d'un matériel	Repérage de l'indisponibilité Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

OI 12 : Conduire le poste		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
121 : Réaliser une opération de réception, prétraitement du lait	<p>Réalisation des opérations de réception et de prétraitement du lait</p> <p>Mise en œuvre des règles d'hygiène lors des opérations</p> <p>Mise en œuvre des règles de sécurité et d'économie de l'effort lors des opérations</p>	<p>Identification de la matière première à traiter</p> <p>Vérification des quantités</p> <p>Réalisation de contrôles de conformité dans le respect des procédures</p> <p>Interprétation des résultats en fonction des consignes</p> <p>Respect des règles d'hygiène lors du prélèvement</p> <p>Alimentation de la machine et vérification de son alimentation régulière</p> <p>Pour les opérations réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - déroulement des opérations et justification des modes opératoires mis en œuvre - identification des risques et application des mesures préventives - utilisation des protections individuelles et collectives mises à sa disposition - application des règles d'économie de l'effort
122 : Utiliser les matériels	<p>Réglage des paramètres</p> <p>Surveillance du fonctionnement</p> <p>Arrêt des installations en fin de production</p>	<p>Réglage des paramètres en fonction de la matière première et des caractéristiques souhaitées du produit fini et conformité du produit obtenu</p> <p>Vérification des paramètres de fonctionnement de l'installation</p> <p>Respect des procédures d'arrêt</p>
123 : Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit, au suivi de la production	<p>Collecte et transmission des informations concernant la traçabilité</p> <p>Enregistrement de données de production</p>	<p>Déroulement des opérations : repérage des supports de traçabilité, collecte et transmission effective des informations au poste aval, qualité des enregistrements</p> <p>Le cas échéant, renseignement des supports d'identification</p>
124 : Effectuer le rangement régulier de son poste au cours de la journée	<p>Rangement du poste</p>	<p>Réalisation du rangement des matériels au cours de la production et évacuation régulière des souillures</p>
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
125 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	<p>Fonctionnement anormal des installations</p> <p>Produit fini non conforme</p>	<p>Repérage du dysfonctionnement</p> <p>Arrêt d'urgence réalisé dans les règles</p> <p>Identification des causes possibles du dysfonctionnement</p> <p>Alerte du responsable</p> <p>Repérage de la non-conformité</p> <p>Evaluation de la non-conformité</p> <p>Mise en œuvre d'une solution adaptée à la non-conformité repérée</p> <p>Information du responsable</p>

OI 13 : Réaliser les contrôles du process		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
131 : Réaliser les contrôles	Préparation des contrôles	Réalisation de l'étalonnage des appareils de mesure (pH-mètre notamment) Définition des caractéristiques attendues des produits ou repérage dans le cahier des charges/spécifications produit ou sur la fiche de production Enoncé des paramètres influant sur les caractéristiques du produit
	Réalisation des contrôles physico-chimiques en cours de production (température, acidité Dornic, pH, test antibiotique...) Mise en œuvre de la méthode de surveillance des points critiques	Réalisation des contrôles dans le respect des procédures et des instructions de contrôle Réalisation des enregistrements relatifs aux contrôles dans le respect des procédures Respect de la procédure de surveillance des Points Critiques et des enregistrements
	Réalisation des prélèvements pour le laboratoire	Réalisation des prélèvements dans le respect des procédures et des instructions du plan de prélèvements
	Vérification de l'enregistrement automatique des données	Désignation des paramètres enregistrés automatiquement
132 : Interpréter les résultats des contrôles	Comparaison des résultats selon les standards Réalisation d'ajustements	Interprétation des données selon les standards Ajustement, en fonction des résultats, des paramètres de fabrication conformément aux instructions et en fonction des limites de responsabilité
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
133 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Défaut de fonctionnement d'un appareil de contrôle	Repérage du dysfonctionnement Identification des causes possibles du dysfonctionnement Alerte du responsable
	Résultats aux contrôles hors des limites de responsabilité	Repérage de la non-conformité Identification des causes possibles Alerte du responsable

UCS 2 TL

OT : Mettre en œuvre une opération de transformation d'un produit laitier dans le respect des objectifs qualité, des règles d'hygiène et de sécurité

OI 21 : Préparer le poste de travail

OI 22 : Conduire le poste

OI 23 : Réaliser les contrôles de process

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 211, 212...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UCS 2 doivent être complétés et adaptés en fonction du type d'opération de transformation réalisée par l'opérateur.

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- **en entreprise (de stage, d'apprentissage)**

- **en atelier pédagogique.**

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UCS sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UC S, il s'agit des objectifs 214 – 225 – 233) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à une opération de transformation d'un produit laitier réalisée par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 21 : Préparer le poste de travail

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
211 : S'informer du programme de production ou recevoir les informations nécessaires	Prise de connaissance du programme et des consignes Prise de consignes auprès de l'opérateur de l'équipe précédente le cas échéant Connaissance de la nature et du rôle des documents relatifs au poste de travail	Explication des éléments présents dans le programme (type de produits à traiter, chronologie, délai à respecter) Compréhension des indications fournies par l'opérateur précédent Identification et préparation, le cas échéant, des documents nécessaires à son travail

212 : Préparer les machines et matières premières nécessaires	Préparation de l'opérateur Procédure d'entrée dans l'atelier (lavage des mains, lavage des bottes...)	Port des équipements de travail, d'hygiène et de sécurité Respect de la procédure d'entrée Justification des procédures et du port des équipements
	Préparation des matières premières et éventuellement des additifs et auxiliaires	Désignation et identification des matières premières, additifs et/ou auxiliaires Réalisation de pesées, de prémélanges... en fonction du programme de production et en respectant les modes opératoires Vérification de la conformité des matières premières Respect des règles de gestion de stock (FIFO)
	Vérification des circuits nécessaires et branchement des circuits	Branchement des circuits en fonction des opérations à mener/du produit à traiter, dans le respect des modes opératoires Désignation et reconnaissance des circuits, nécessaires à la réalisation des opérations
	Mise en place des matériels, équipements nécessaires	Identification des matériels, équipements nécessaires à la production Disposition des matériels dans un souci de sécurité et d'économie d'effort Vérification et appréciation de l'état de propreté, du fonctionnement et de sécurité des machines, matériels et accessoires Réalisation éventuelle de prélèvements de surfaces
Mise en route des machines	Respect des procédures de démarrage des machines	
213 : Vérifier le poste de travail au regard des exigences de sécurité et d'hygiène	Réalisation des contrôles concernant le poste de travail	Vérification des conditions d'hygiène du poste Vérification des conditions d'ambiance Vérification des conditions de sécurité
<i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
214 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Situation anormale au regard : - de l'hygiène - de la sécurité	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable
	Indisponibilité d'un matériel	Repérage de l'indisponibilité Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

OI 22 : Conduire le poste		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
221 : Procéder à la réception des matières premières ou produits en cours	Réception des matières premières ou produits en cours Mise en œuvre des procédures de contrôle Alimentation de la machine	Identification de la matière première ou produits en cours Vérification des quantités nécessaires Vérification de la conformité : réalisation d'un contrôle visuel, de contrôles physico-chimiques dans le respect des procédures Interprétation des résultats en fonction des consignes Respect des règles d'hygiène lors du prélèvement Vérification de l'alimentation régulière de la machine et anticipation des besoins
222 : Réaliser une opération de transformation d'un produit laitier	Réalisation des opérations de transformation d'un produit laitier Mise en œuvre des règles d'hygiène lors des opérations Mise en œuvre des règles de sécurité et d'économie de l'effort lors des opérations Utilisation d'une machine	Pour les opérations réalisées : - déroulement des opérations et justification des modes opératoire mis en œuvre - respect des modes opératoires - identification des risques et application des mesures préventives - adaptation du comportement en matière de sécurité pour soi et les autres - utilisation des protections individuelles et collectives mises à sa disposition - application des règles d'économie de l'effort Respect des procédures de démarrage/arrêt Réglage des paramètres en fonction de la matière première ou produits en cours et des caractéristiques souhaitées du produit fini Surveillance des paramètres de fonctionnement de la machine Respect des règles de sécurité liées à l'utilisation de la machine
223: Collecter et transmettre toute information nécessaire à la traçabilité du produit, au suivi de la production	Collecte et transmission des informations concernant la traçabilité	Déroulement des opérations : repérage des supports de traçabilité, collecte et transmission des informations au poste aval Le cas échéant, renseignement des supports d'identification Enregistrement de données de production sur le support adapté
224 : Effectuer le rangement régulier de son poste au cours de la journée	Rangement du poste	Réalisation du rangement des matériels au cours de la production et évacuation régulière des souillures

<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
225 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	<p>Produit fini non conforme</p> <p>Rupture de produits en cours venant du poste amont ou excédent de produits intermédiaires allant vers le poste aval</p> <p>Situation anormale au regard :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de l'hygiène - de la sécurité 	<p>Repérage de la non-conformité</p> <p>Evaluation de la non-conformité</p> <p>Mise en œuvre d'une solution adaptée à la non-conformité repérée</p> <p>Information du responsable</p> <p>Repérage du problème</p> <p>Ajustement de son activité en fonction des postes amont/aval</p> <p>Informations aux postes amont/aval afin de réguler l'activité</p> <p>Repérage de la situation anormale</p> <p>Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités</p> <p>Signalement du problème à son responsable</p>

OI 23 : Réaliser les contrôles du process		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
231 : Réaliser les contrôles	<p>Préparation des contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - étalonnage des appareils de mesure - définition des caractéristiques attendues des produits traités - Connaissance des caractéristiques du produit <p>Réalisation des contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - physico-chimiques en cours de production (température, acidité Dornic, pH...) - contrôles visuels (aspect, marquage...) - observations sensorielles du produit (visuelles, tactiles, olfactives voire gustatives) 	<p>Réalisation de l'étalonnage (notamment pH-mètre) suivant les instructions</p> <p>Enoncé des caractéristiques attendues en fonction du produit à traiter (physico-chimiques, organoleptiques...) ou repérage dans le cahier des charges/spécifications produits ou sur la fiche de production</p> <p>Enoncé des paramètres influant sur les caractéristiques du produit</p> <p>Réalisation des contrôles et des observations sensorielles dans le respect des procédures et instructions de contrôle</p>

	Mise en œuvre de la méthode de surveillance des points critiques Prélèvements pour le laboratoire	Application et justification de la procédure de surveillance des Points Critiques Réalisation des prélèvements dans le respect des procédures et instructions du plan de prélèvements
232 : Interpréter les résultats des contrôles	Interprétation des données selon les standards	Repérage de la conformité produit En fonction des résultats, réalisation des ajustements des paramètres de fabrication conformément aux instructions et en fonction des limites de responsabilité
<i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
233 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Défaut de fonctionnement d'un appareil de contrôle Résultats aux contrôles hors des limites de responsabilités	Repérage du dysfonctionnement Identification des causes possibles du dysfonctionnement Alerte du responsable Repérage de la non-conformité Identification des causes possibles Alerte du responsable

UCS 3 TL

OT : Mettre en œuvre des opérations de nettoyage et de désinfection dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité

OI 31 : Préparer l'activité

OI 32 : Réaliser les opérations de nettoyage et désinfection

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 311, 312...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UC S 3 doivent être complétés et adaptés en fonction du type d'opération de nettoyage-désinfection réalisée par l'opérateur.

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- **en entreprise (de stage, d'apprentissage)**
- **en atelier pédagogique.**

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UCS sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UCS, il s'agit des objectifs 313 et 325) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à une opération de nettoyage-désinfection réalisée par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 31 : Préparer l'activité

Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
311 : S'informer du programme de production ou recevoir les informations nécessaires	Prise de connaissance du programme et des consignes Connaissance de la nature et du rôle des documents relatifs au poste de travail	Explication des éléments présents dans le plan de nettoyage Compréhension des indications fournies par l'opérateur précédent et prise en compte des consignes Identification et préparation des documents nécessaires à son travail, prise en compte des informations contenues sur les documents pour la réalisation des opérations

312 : Préparer les machines et produits de nettoyage et/ou désinfection nécessaires	Préparation de l'opérateur Procédure d'entrée dans l'atelier (lavage des mains, lavage des bottes...)	Port de la tenue et équipements d'hygiène correspondants aux exigences du poste Respect de la procédure d'entrée Port des équipements de sécurité correspondants aux exigences Justification des procédures et du port des équipements
	Préparation des produits	Désignation et identification des produits de nettoyage et/ou désinfection nécessaires Réalisation éventuelle de dosages en fonction des consignes Vérification des concentrations de produits, températures Respect des règles de sécurité lors de ces opérations
	Vérification des circuits nécessaires et branchements des circuits dans le cas de l'utilisation d'un nettoyage en place (NEP)	Désignation et reconnaissance des équipements, circuits, installations et/ou matériels à nettoyer/désinfecter Réalisation des opérations dans le respect des modes opératoires de branchements des circuits
	Démontage des machines/matériels de production	Réalisation du démontage dans le respect des procédures
<i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
313 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Indisponibilité d'un matériel	Repérage de l'indisponibilité Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable
	Non conformité des concentrations de produit	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

OI 32 : Réaliser les opérations de nettoyage et désinfection		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels porte l'évaluation	Attendus
321 : Réaliser les opérations de nettoyage d'un matériel	<p>Techniques et rôle du nettoyage des matériels Connaissance des risques liés à l'activité Application des règles de sécurité et d'économie de l'effort lors des opérations</p> <p>Utilisation d'une machine</p>	<p>Déroulement des opérations dans le respect des modes opératoires, des règles de sécurité pour soi et pour les autres et des règles d'économie de l'effort lors des opérations Indication, application et justification des mesures préventives à mettre en œuvre Utilisation des protections individuelles et collectives mises à sa disposition</p> <p>Mise en route de la machine Réglage des paramètres (concentration, température, débit...) Surveillance des paramètres de fonctionnement de l'installation Arrêt de la machine en fin de nettoyage ou en cas de problème conformément aux procédures Respect des règles de sécurité liées à l'utilisation de la machine</p>
322 : Réaliser les opérations de désinfection d'un matériel	<p>Techniques et rôle de la désinfection des matériels Connaissance des risques liés à l'activité</p> <p>Application des règles de sécurité et d'économie de l'effort lors des opérations</p> <p>Utilisation d'une machine</p>	<p>Déroulement des opérations dans le respect des modes opératoires, des règles de sécurité pour soi et pour les autres et des règles d'économie de l'effort lors des opérations Indication et application des mesures préventives à mettre en œuvre Utilisation des protections individuelles et collectives mises à sa disposition</p> <p>Mise en route de la machine Réglage des paramètres (concentration, température, débit...) Surveillance des paramètres de fonctionnement de l'installation Arrêt de la machine en fin de nettoyage ou en cas de problème conformément aux procédures Respect des règles de sécurité liées à l'utilisation de la machine</p>
323 : En fonction de l'organisation de l'atelier, réaliser un nettoyage et/ou la désinfection des locaux	Nettoyage et désinfection des locaux	<p>Déroulement des opérations dans le respect du plan de nettoyage et/ou désinfection des locaux (produits, méthodes de nettoyage/désinfection...) Respect des règles de sécurité liées à l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection le cas échéant</p>

324 : Terminer le chantier de nettoyage/désinfection	<p>Réalisation de l'autocontrôle de son travail</p> <p>Transmission des informations nécessaires au suivi des opérations de nettoyage/désinfection</p> <p>Rangement des matériels Remontage des machines de production Démarrage de production</p>	<p>Vérification du nettoyage dans le respect du plan de contrôles : contrôles visuels et contrôles physico-chimiques Interprétation des résultats en fonction des consignes Mise en œuvre de la méthode de surveillance des points critiques dans le respect de la procédure Réalisation des prélèvements pour le laboratoire dans le respect de la procédure</p> <p>Désignation des paramètres à enregistrer et enregistrement de données de nettoyage/désinfection dans le respect des procédures d'enregistrement Vérification de l'enregistrement des données de la NEP</p> <p>Réalisation du travail dans le respect des procédures</p>
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
325 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	<p>Situation anormale au regard de la sécurité</p> <p>Fonctionnement anormal du matériel</p> <p>Matériels restant « encrassés » suite au nettoyage</p>	<p>Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable</p> <p>Repérage du dysfonctionnement Identification des causes possibles Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Information du responsable</p> <p>Repérage du défaut de nettoyage Identification des causes possibles Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Information du responsable</p>

Unité Capitalisable d'Adaptation Régionale et à l'Emploi
BPA Transformations alimentaires
spécialité Transformation du lait

UCARE 1 :		
OT : Mettre en œuvre <i>ou</i> Réaliser A compléter		
<p>Prescriptions</p> <p>L'UCARE comporte une situation d'évaluation qui va permettre la validation des objectifs en situation professionnelle. Les éléments constitutifs de cette UCARE doivent être élaborés par le centre de formation et décrits dans les tableaux ci-dessous.</p> <p>L'évaluation se déroulera en situation réelle de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - en entreprise (de stage, d'apprentissage) - en atelier pédagogique. <p>Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, n'existant pas dans l'exploitation, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre une situation d'évaluation en partie reconstituée.</p>		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
Objectifs de réalisation		
<p><i>Dans la (ou les) situation(s) décrite(s) ci-dessous, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
Objectif de régulation (Réagir à une situation qui nécessite une régulation)		

Unité Capitalisable d'Adaptation Régionale et à l'Emploi
BPA Transformations alimentaires
spécialité Transformation du lait

UCARE 2 :		
OT : Mettre en œuvre ou Réaliser A compléter		
<p>Prescriptions</p> <p>L'UCARE comporte une situation d'évaluation qui va permettre la validation des objectifs en situation professionnelle. Les éléments constitutifs de cette UCARE doivent être élaborés par le centre de formation et décrits dans les tableaux ci-dessous.</p> <p>L'évaluation se déroulera en situation réelle de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - en entreprise (de stage, d'apprentissage) - en atelier pédagogique. <p>Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, n'existant pas dans l'exploitation, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre une situation d'évaluation en partie reconstituée.</p>		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
Objectifs de réalisation		
<p><i>Dans la (ou les) situation(s) décrite(s) ci-dessous, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
Objectif de régulation (Réagir à une situation qui nécessite une régulation)		

Unités capitalisables de la spécialité

Transformation de produits alimentaires

UCS 1 TPA

Objectif terminal : Préparer son activité dans le respect des objectifs et des règles d'hygiène et de sécurité

UCS 2 TPA

Objectif terminal : Conduire une activité de fabrication ou conditionnement d'un produit alimentaire dans le respect des objectifs qualité, rendement matière et des règles d'hygiène et de sécurité

UCS 3 TPA

Objectif terminal : Appliquer les procédures nécessaires au contrôle qualité et à la sécurité alimentaire sur un poste de production

UCS 1 TPA

OT : Préparer son activité dans le respect des objectifs et des règles d'hygiène et de sécurité

OI 11 : Réaliser les opérations nécessaires avant la prise de poste

OI 12 : Réaliser les opérations de préparation des matériels et des matières nécessaires à la conduite de l'activité

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 111, 112...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UCS 1 doivent être complétés et adaptés en fonction du produit et du type d'opérations de transformation réalisées par l'opérateur.

L'équipe enseignante devra préciser la définition du poste visé (indication de la (ou des) opération(s) réalisé(es)).

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- **en entreprise (de stage, d'apprentissage)**
- **en atelier pédagogique.**

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UCS sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UCS, il s'agit des objectifs 113 et 124) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à des opérations de transformation réalisées par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 11 : Réaliser les opérations nécessaires avant la prise de poste		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
111 : Se préparer	Préparation de l'opérateur Procédure d'entrée dans l'atelier (lavage des mains, lavage des bottes...)	Identification des risques relatifs à la sécurité et à l'hygiène à son poste Port de la tenue et des équipements d'hygiène et de sécurité correspondants au poste Justification des procédures et du port des équipements
112 : S'informer du programme de production et des instructions	Nature et rôle des documents relatifs au poste de travail Prise de connaissance du programme, des cahiers des charges, spécifications, procédures à appliquer Prise de consignes auprès de l'opérateur de l'équipe précédente le cas échéant	Identification, et préparation le cas échéant, des documents nécessaires à son travail Explication des éléments présents dans le programme (type de produits à traiter, chronologie, délai à respecter) Explication des caractéristiques des cahiers des charges, spécifications, procédures à appliquer Présentation et reformulation éventuelle des indications fournies par l'opérateur précédent
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> - 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
113 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Détection et résolution d'anomalies relatives à : <ul style="list-style-type: none"> - un défaut d'hygiène - un défaut de sécurité - l'absence d'informations, de documents...indispensables à la production - ... 	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

OI 12 : Réaliser les opérations de préparation des matériels et des matières nécessaires à la conduite de l'activité		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
121 : Préparer les matériels nécessaires	Choix des matériels à utiliser (ustensiles, récipients, fournitures...) Procédures concernant l'hygiène et la sécurité	Justification du choix en fonction des opérations à réaliser Vérification de la disponibilité et de l'état de propreté et de la sécurité des matériels Vérification des conditions d'hygiène et des conditions de sécurité du poste et justification des procédures
122 : Préparer les matières premières, ingrédients et matériaux d'emballage	Choix des matières premières, ingrédients, matériaux d'emballage... à utiliser (reconnaissance, conformité, disponibilité...) Nature et caractéristiques de la ou des matières premières, ingrédients, matériaux d'emballage... à utiliser (quantité, conformité...)	Justification du choix en fonction des opérations à réaliser Identification des différents éléments Vérification des quantités nécessaires (comptage, pesées, mesures de volume...) Evaluation de la conformité et traitement des non conformités Énumération des critères de conformité (ou de non conformité) Vérification de la disponibilité et de l'état des stocks Evaluation des nécessités d'approvisionnement
123 : Préparer l'environnement du poste	Procédures concernant l'hygiène, la sécurité et l'ergonomie du poste	Vérification des conditions d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie du poste Vérification et justification des procédures
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
124 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Détection d'anomalies liées à : <ul style="list-style-type: none"> - l'absence de moyens de production indispensables à la production (matières, matériels, équipements...) - une non-conformité liée aux matières, aux matériels ... - un défaut d'hygiène - un défaut de sécurité - un défaut de traçabilité 	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

UCS 2 TPA

OT : Conduire une activité de fabrication ou conditionnement d'un produit alimentaire dans le respect des objectifs qualité, rendement matière et des règles d'hygiène et de sécurité

OI 21 : Réaliser une activité de fabrication ou conditionnement

OI 22 : Utiliser le matériel nécessaire à la transformation

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 211, 212...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UCS 2 doivent être complétés et adaptés en fonction du produit et du type d'opérations de transformation réalisées par l'opérateur.

L'équipe enseignante devra préciser la définition du poste visé (indication de la (ou des) opérations réalisées).

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- **en entreprise (de stage, d'apprentissage)**
- **en atelier pédagogique.**

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UCS sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UCS, il s'agit des objectifs 214 et 224) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à des opérations de transformation réalisées par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 21: Réaliser une activité de fabrication ou conditionnement		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
211 : Réaliser les opérations nécessaires à la (aux) transformation(s) du produit	<p>Application des modes opératoires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - relatifs à la (aux) transformation(s) réalisée(s) - relatifs au déroulement de la ou des transformations réalisées - relatifs au transfert des produits travaillés vers la ou les étapes suivantes du process - relatifs au changement de produit (enchaînements) <p>Application des règles de sécurité et d'économie de l'effort lors des opérations</p> <p>Réalisation de l'autocontrôle de son travail</p>	<p>Justification et mise en œuvre des modes opératoires dans le respect de sa sécurité et de celles des autres et dans celui des règles d'économie de l'effort</p> <p>Respect des modes opératoires en fonction des recettes ou du cycle</p> <p>Identification des risques relatifs à la sécurité à son poste, application et justification des mesures préventives correspondantes</p> <p>Utilisation des protections individuelles et collectives mises à sa disposition</p> <p>Mise en œuvre des modes opératoires de contrôle et de mesures correctives</p>
212 : Participer au système de surveillance de la sécurité sanitaire sur la chaîne de production	<p>Application des principes de sécurité sanitaire à son poste</p> <p>Normes de propreté du matériel et des installations au poste</p> <p>Marche en avant et séparation des zones</p> <p>Contrôle des conditions d'ambiance (température, aération, hygrométrie)</p> <p>Mise en œuvre de la méthode de surveillance des points critiques</p>	<p>Application et justification de l'ensemble des procédures liées à l'activité, y compris la réalisation des enregistrements</p>
213 : Effectuer le rangement et le nettoyage régulier de son poste au cours de la journée et en fin de production	<p>Rangement du poste et de ses abords</p> <p>Tri des déchets, gestion de l'eau et des effluents</p> <p>Nettoyage du poste et de ses abords</p> <p>En fonction de l'organisation du nettoyage dans l'atelier, nettoyage et/ou désinfection en fin de production</p>	<p>Application et justification de toutes les procédures liées au rangement et au nettoyage du poste, y compris celles concernant l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection</p> <p>Contrôle visuel de la qualité du nettoyage</p>

<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
214 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Détection d'anomalies liées à : <ul style="list-style-type: none"> - une non conformité de matières premières arrivant sur le poste - un défaut de mise en œuvre d'une étape de transformation du produit - une erreur de manipulation de produits ou d'ingrédients - ... 	Repérage de l'anomalie Mise en œuvre d'une solution adaptée à la non-conformité repérée Information du responsable Enregistrement

OI 22 : Utiliser le matériel nécessaire à la transformation		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
221 : Utiliser une machine ou un matériel	Mise en route et arrêt de la machine ou du matériel Réglages de la machine Application des règles de sécurité liées à l'utilisation de la machine ou du matériel Application des règles d'hygiène liées à l'utilisation de la machine ou du matériel	Réalisation de la mise en route, des arrêts (dont arrêt d'urgence) dans le respect des modes opératoires Adaptation des réglages au produit à travailler, aux principes d'économie d'effort Conformité aux exigences du produit sortant Adaptation du comportement en matière de sécurité pour soi et pour les autres Utilisation des protections individuelles Respect des procédures de nettoyage/désinfection en cours de production
222 : Assurer les activités d'entretien de la machine ou matériel	Réalisation des opérations d'entretien courantes Contrôle de l'efficacité des outils et des matériels	Travail effectué dans le respect des indications du constructeur et des consignes et des règles de sécurité Cohérence de la méthode d'intervention Contrôle du résultat des opérations et vérification du fonctionnement du matériel ou de la machine Enregistrement de chaque intervention sur le support adéquat

223 : Nettoyer la machine ou le matériel en fin de poste ou de production	Rangement des matériels en fin de poste ou de production Nettoyage et/ou désinfection des machines ou des matériels	Respect des consignes de rangement Respect du mode opératoire de nettoyage et/ou désinfection de l'outil en fin de production (produits, méthodes de nettoyage/désinfection...) Réalisation éventuelle d'un démontage et/ou remontage Respect des règles de sécurité liées à l'utilisation des produits de nettoyage/désinfection le cas échéant Contrôle de la qualité du nettoyage
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
224 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Situation anormale au regard : <ul style="list-style-type: none"> - de la sécurité - de l'hygiène - de l'efficacité du nettoyage Détection d'anomalies liées à : <ul style="list-style-type: none"> - un dysfonctionnement d'un équipement ou d'une machine - un mauvais démontage ou remontage sur une machine, un matériel, et/ou un équipement 	Repérage de la situation anormale Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable Repérage du dysfonctionnement Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée dans la limite de ses responsabilités Signalement du problème à son responsable

UCS 3 TPA

OT : Appliquer les procédures nécessaires au contrôle qualité et à la sécurité alimentaire sur un poste de production

OI 31 : Contrôler le résultat du travail de production réalisé

OI 32 : Transmettre les informations relatives à la traçabilité, à la qualité et au suivi de production

Prescriptions :

Tous les objectifs de deuxième rang doivent être évalués (OI 311, 312...).

Pour chaque OI de rang 2, tous les items qui figurent dans la colonne 2 ne seront pas obligatoirement évalués. La colonne 3 « attendus » précise la performance attendue lors de l'évaluation d'un point de la colonne 2. Les attendus des objectifs de l'UCS 3 doivent être complétés et adaptés en fonction du type de produit et de l'organisation de la production dans l'atelier d'affectation de l'opérateur.

L'évaluation de cette UCS 3 PA doit être effectuée en même temps que celle de l'UCS 2 relative à la tenue d'un poste de production.

Les évaluations **se dérouleront en situation réelle de travail :**

- **en entreprise (de stage, d'apprentissage)**
- **en atelier pédagogique.**

Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, non réalisée dans l'entreprise ou le service, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre des situations d'évaluation en partie reconstituées.

Les objectifs des UCS sont de 2 sortes : des objectifs qui permettent d'évaluer la réalisation des activités et des objectifs qui visent à évaluer la capacité à réagir dans une situation où une régulation est nécessaire ou une situation de dysfonctionnement. L'évaluation de ce type d'objectifs (dans le cas de cette UCS, il s'agit des objectifs 313 et 323) sera faite au travers d'une ou de plusieurs des situations données en référence dans la deuxième colonne, adaptées au contexte local.

Au cas où ces situations de référence ne correspondraient pas à des activités conduites par l'opérateur, l'équipe enseignante pourra éventuellement proposer au jury une autre situation répondant au même objectif. Les évaluations organisées pour les situations de régulation ou de dysfonctionnement devront porter sur le diagnostic de la situation concernée, la mise en œuvre de l'action appropriée et sur la compréhension de son intervention.

OI 31 : Contrôler le résultat du travail de production réalisé		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
311 : Justifier les méthodes de contrôle de conformité des produits transformés	<p>Caractéristiques des produits transformés (organoleptiques, physico-chimiques...) Paramètres influant sur les caractéristiques du produit aux différentes étapes de sa fabrication</p> <p>Plan de contrôle à mettre en œuvre (pH, matière grasse, extrait sec, conformité marquage...)</p> <p>Utilisation des critères qualité des produits traités</p>	<p>Description des caractéristiques des produits transformés et des paramètres influant sur le produit</p> <p>Énumération et justification des contrôles à effectuer</p> <p>Repérage des critères dans le cahier des charges/spécifications produits ou sur la fiche de production, y compris marquage et surconditionnement</p>
312 : Réaliser les contrôles de conformité des produits transformés	<p>Utilisation des matériels de contrôle (pH-mètre, infra-analyseur...) Réalisation de contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - physico-chimiques du produit - contrôles manuels (étanchéité, soudure...) - contrôles sensoriels (aspect, couleur, odeur voire goût, marquage...) <p>Plan de contrôle de conformité</p>	<p>Réalisation des contrôles effectués dans le respect des procédures et instructions Appréciation des résultats des contrôles de conformité des produits transformés</p> <p>Application du plan de contrôle (fréquence, procédure d'échantillonnage, méthode de contrôle)</p>
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
313 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	<p>Détection d'anomalies liées à :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un défaut d'aspect du produit - un défaut « emballage » au regard du cahier des charges client - un défaut de fonctionnement du matériel de contrôle - ... 	<p>Repérage de la non-conformité Mise en œuvre d'une solution adaptée à la non-conformité repérée Information du responsable Enregistrement</p>

OI 32 : Transmettre les informations relatives à la traçabilité, à la qualité et au suivi de production		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
321 Enregistrer les informations nécessaires à la traçabilité, à la qualité et suivi de production	Collecte et transmission des supports de traçabilité Enregistrement des données de production ou de contrôles qualité	Identification des données à collecter Justification du rôle de ces données Respect des modalités de collecte, d'enregistrements et de transmission des données
322 Apprécier les résultats de production et de contrôles	Interprétation des résultats des contrôles	A partir des données de suivi de production, qualité à sa disposition (sur le poste, au niveau de l'atelier...), appréciation des résultats par rapport aux objectifs notamment concernant : - la productivité - les indicateurs qualité Identification des causes possibles des écarts par rapport aux objectifs
<p><i>Dans une des situations décrites dans la colonne du milieu, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
323 : Réagir à une situation qui nécessite une régulation	Situation anormale au regard de la traçabilité ou de l'identification	Repérage de l'anomalie Proposition ou mise en œuvre d'une solution adaptée à l'anomalie repérée Information du responsable Enregistrement

Unité Capitalisable d'Adaptation Régionale et à l'Emploi
BPA Transformations alimentaires
spécialité Transformation de produits alimentaires

UCARE 1 :		
OT : Mettre en œuvre <i>ou</i> Réaliser A compléter		
<p>Prescriptions</p> <p>L'UCARE comporte une situation d'évaluation qui va permettre la validation des objectifs en situation professionnelle. Les éléments constitutifs de cette UCARE doivent être élaborés par le centre de formation et décrits dans les tableaux ci-dessous.</p> <p>L'évaluation se déroulera en situation réelle de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - en entreprise (de stage, d'apprentissage) - en atelier pédagogique. <p>Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, n'existant pas dans l'exploitation, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre une situation d'évaluation en partie reconstituée.</p>		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
Objectifs de réalisation		
<p><i>Dans la (ou les) situation(s) décrite(s) ci-dessous, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - qu'elle diagnostique la situation concernée - qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée - qu'elle explique et justifie son intervention 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
Objectif de régulation (Réagir à une situation qui nécessite une régulation)		

Unité Capitalisable d'Adaptation Régionale et à l'Emploi
BPA Transformations alimentaires
spécialité Transformation de produits alimentaires

UCARE 2 :		
OT : Mettre en œuvre <i>ou</i> Réaliser A compléter		
<p>Prescriptions</p> <p>L'UCARE comporte une situation d'évaluation qui va permettre la validation des objectifs en situation professionnelle. Les éléments constitutifs de cette UCARE doivent être élaborés par le centre de formation et décrits dans les tableaux ci-dessous.</p> <p>L'évaluation se déroulera en situation réelle de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - en entreprise (de stage, d'apprentissage) - en atelier pédagogique. <p>Lorsque la situation ne le permettra pas (situation absente pendant la période de stage, impossible à anticiper, n'existant pas dans l'exploitation, situation présentant un risque trop important, épreuves de rattrapage...) on pourra mettre en œuvre une situation d'évaluation en partie reconstituée.</p>		
Objectifs à évaluer	Points sur lesquels peut porter l'évaluation	Attendus
Objectifs de réalisation		
<p align="center"><i>Dans la (ou les) situation(s) décrite(s) ci-dessous, on attend de la personne évaluée :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>qu'elle diagnostique la situation concernée</i> - <i>qu'elle mette en œuvre l'action-réponse appropriée</i> - <i>qu'elle explique et justifie son intervention</i> 		
Objectif à évaluer	Description de la situation	Attendus
Objectif de régulation (Réagir à une situation qui nécessite une régulation)		

Décrets, arrêtés, circulaires

TEXTES GÉNÉRAUX

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DE LA PÊCHE

Arrêté du 13 mai 2008 portant création et fixant les modalités de délivrance du brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires »

NOR : AGRE0811211A

Le ministre de l'agriculture et de la pêche,

Vu le livre VIII du code rural, et notamment ses articles D. 811-166-1 à D. 811-166-8 ;

Vu l'arrêté du 28 avril 2000 relatif à l'attribution de la capacité professionnelle agricole ;

Vu l'avis de la commission professionnelle consultative des métiers de l'agriculture, de la transformation, des services et de l'aménagement des espaces du 25 septembre 2007 ;

Vu l'avis du comité technique paritaire central de la direction générale de l'enseignement de la recherche du 28 février 2008 ;

Vu l'avis du Conseil national de l'enseignement agricole du 11 mars 2008,

Arrête :

Art. 1^{er}. – Il est créé une option « transformations alimentaires » du brevet professionnel agricole, qui comprend trois spécialités professionnelles :

- « Transformation des viandes » ;
- « Transformation du lait » ;
- « Transformation de produits alimentaires ».

Le diplôme du brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires » est délivré selon la modalité des unités capitalisables.

Art. 2. – Le référentiel du brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires » comporte :

- un référentiel professionnel ;
- un référentiel de compétences ;
- un référentiel d'évaluation par unités capitalisables.

Ce référentiel figure en annexe I du présent arrêté.

Art. 3. – Le référentiel d'évaluation du diplôme du brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires » est composé de dix unités capitalisables (UC).

Conformément à l'article 15 du décret du 4 décembre 2003 susvisé, le diplôme s'obtient par la capitalisation de dix UC classées de la façon suivante :

- trois unités capitalisables générales : UCG1, UCG2, UCG3 ;
- deux unités capitalisables d'option : UCO1, UCO2 ;
- trois unités capitalisables de spécialité : UCS1, UCS2, UCS3 ;
- deux unités capitalisables d'adaptation régionale à l'emploi (UCARE).

Art. 4. – Les UCARE sont définies et élaborées par le centre de formation sous réserve de l'habilitation par la direction régionale de l'agriculture et de la forêt.

Au moins une des deux UCARE présentées par le candidat doit obligatoirement concerner l'acquisition ou l'approfondissement de savoir-faire pratiques relatifs au domaine professionnel de l'option.

Art. 5. – Le brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires » est accessible par la voie de l'apprentissage et par la voie de la formation professionnelle continue. Les conditions de l'accessibilité sont précisées dans les articles 12 et 13 du décret du 4 décembre 2003.

Le brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires » est également accessible par la voie de la validation des acquis de l'expérience (VAE).

Art. 6. – La durée de la formation pour le brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires » est d'au moins huit cents heures en centre de formation pour l'obtention d'une des spécialités.

La durée de la formation en milieu professionnel est comprise entre huit et douze semaines.

La durée de la formation en centre peut être réduite après une évaluation du positionnement.

Les candidats titulaires de certains diplômes peuvent être dispensés de certaines unités capitalisables selon les dispositions définies à l'annexe II.

Art. 7. – Le centre propose les épreuves permettant de vérifier l'atteinte des objectifs terminaux.

Les conditions générales d'obtention et de délivrance de l'option « transformations alimentaires » du BPA sont précisées dans les articles 15 et 17 du décret 2003-1160 du 4 décembre 2003.

Le jury prévu à l'article 16 du décret susvisé est chargé de la validation des dix unités capitalisables constitutives des spécialités du BPA option « transformations alimentaires ».

Le jury doit approuver les modalités d'évaluation proposées par le centre de formation et ayant fait l'objet d'une habilitation. Le jury se prononce sur la nature des épreuves et sur leur niveau.

Les trois unités capitalisables de spécialité et les UCARE relatives à l'acquisition de savoir-faire pratiques sont évaluées en situation de travail en entreprise ou en atelier pédagogique.

Art. 8. – Les candidats désirant se présenter au brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires » dans le cadre des dispositions prévues à l'article 3 du présent arrêté doivent déposer, dans les délais fixés pour chaque session, leur dossier de candidature auprès de la direction régionale de l'agriculture et de la forêt dont relève leur centre de formation.

Les candidats s'inscrivent à une spécialité du brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires ».

Si le candidat prépare ultérieurement une autre spécialité du brevet professionnel agricole option « transformations alimentaires », il doit obligatoirement valider les trois unités de spécialité de cette spécialité.

Art. 9. – Le directeur général de l'enseignement et de la recherche et les directeurs régionaux de l'agriculture et de la forêt sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 13 mai 2008.

Pour le ministre et par délégation :
Le directeur général de l'enseignement
et de la recherche,
J.-L. BUËR

ANNEXE I

Le référentiel peut être consulté au ministère de l'agriculture et de la pêche, direction générale de l'enseignement et de la recherche, 1^{er}, avenue de Lowendal, 75007 Paris, ou sur le site www.chlorofil.fr.

ANNEXE II

TABLEAU DE VALIDATION DES ACQUIS ACADÉMIQUES

DIPLOMES DÉTENUS	UNITÉS CAPITALISABLES réputées acquises
CAPA BEP BPA	UCG1, UCG2
Autres diplômes de niveau V CAP BEP	UCG1, UCG2
Autres BPA rénovés	UCG1, UCG2, UCG3
CAPA option « industries agroalimentaires »	UCG1, UCG2, UCG3, UCO1, UCO2
BEPA option « transformation »	UCG1, UCG2, UCG3, UCO1, UCO2
Diplôme de niveau IV	UCG1, UCG2