



**Document complémentaire
du référentiel du certificat d'aptitude professionnelle agricole
Spécialité Opérateur en industries agroalimentaires**



Sommaire

Ce document est destiné aux équipes pédagogiques qui mettent en œuvre un CAPa spécialité Opérateur en industries alimentaires. Il est associé au référentiel du diplôme et donne les préconisations essentielles pour l'évaluation certificative.

Le document complémentaire ne reprend pas les caractéristiques générales de l'évaluation dans les diplômes en unités capitalisables renouvelés, décrites notamment dans la note de service UC. Pour une bonne utilisation, il est souhaitable que les membres de l'équipe enseignante aient pris connaissance de cette note de service et suivi une formation « UC : agrément à la conduite de dispositifs d'évaluation ».

Présentation du CAPa	p 3
Mise en œuvre de l'évaluation : prescriptions et préconisations	
1. Méthode pour l'évaluation en situation professionnelle	p 4
2. Evaluation des capacités générales du référentiel de certification du CAPa	p 8
3. Evaluation des capacités professionnelles	p 17
Option <i>Conduite de machines</i>	p 18
Option <i>Transformation de produits alimentaires</i>	p 22
UCARE	p 26
2. Compétences	p 27
1. Fiches compétences communes aux 2 options	p 29
2. Fiches spécifiques à chaque option	p 35
Annexes	p 39

Présentation du CAPa spécialité Opérateur en industries alimentaires

Le CAPa spécialité *Opérateur en industries alimentaires* est un diplôme professionnel de niveau V qui peut être obtenu par la voie de l'apprentissage et par la voie de la formation professionnelle continue. Il peut également être obtenu par la voie de la VAE.

Il fait partie des diplômes qui ont été rénovés afin de répondre à un triple objectif :

- adapter le référentiel aux évolutions des emplois du secteur et à celles du travail.
- confirmer la double finalité de professionnalisation et d'éducation du diplôme.
- faciliter la validation des acquis de l'expérience.

Le référentiel de diplôme du CAPa, comme ceux des autres diplômes en unités capitalisables du ministère chargé de l'agriculture comporte 2 parties :

- le référentiel professionnel qui fournit des informations sur les emplois visés par le diplôme et leur contexte, présente la fiche descriptive d'activités (FDA) et la liste des situations professionnelles significatives organisées en champs de compétences.
- le référentiel de certification qui comprend la liste des capacités attestées par le diplôme et les modalités d'évaluation permettant la délivrance du diplôme.

Le document complémentaire est associé au référentiel de diplôme. Il réunit des prescriptions pour l'évaluation et les fiches compétences qui ont été produites pour le référentiel professionnel et permettent de donner des informations sur les champs de compétences et les situations professionnelles significatives (SPS). Le référentiel du diplôme et le document complémentaire sont les outils de référence des formateurs qui doivent en prendre connaissance quel que soit leur domaine d'intervention.

Comme dans le cas des autres diplômes en UC, le référentiel du CAPa spécialité *Opérateur en industries alimentaires*, le document complémentaire et les textes réglementaires associés sont téléchargeables sur le site internet de l'enseignement agricole, dans la rubrique Diplômes et référentiels, à l'adresse suivante :

<http://www.chlorofil.fr/capa>

Evaluer des capacités

Capacités et situations

Une capacité exprime le potentiel d'un individu en termes de combinatoire de connaissances, savoir-faire et comportements (déf. MAAF 2010). On peut définir les capacités comme un pouvoir d'agir efficacement et de manière pertinente d'un individu dans une famille de situations, fondé sur la mobilisation et la combinaison de différentes ressources (cognitives, techniques et autres).

Une famille de situations est un ensemble de situations proches, qui présentent des traits communs : elles répondent aux mêmes buts, nécessitent les mêmes ressources, font appel à des raisonnements similaires.

Les capacités évaluées sont les précurseurs des compétences clefs du (ou des) métier(s) visé(s) par le diplôme. L'approche capacitaire repose sur l'idée qu'un apprenant ayant acquis les capacités d'un diplôme deviendra compétent en situation avec l'expérience.

Le référentiel de certification comporte 2 catégories de capacités : des capacités générales et des capacités professionnelles. Il précise les modalités d'évaluation. Ainsi, en CAPa, toutes les capacités professionnelles doivent être évaluées en situation professionnelle (cf. référentiel du CAPa en UC). Les situations d'évaluation sont construites par l'équipe enseignante à partir des analyses de situations de travail locales.

Principes pour l'évaluation

L'approche capacitaire a des conséquences sur l'évaluation. Elle requiert de se démarquer des pratiques d'évaluation basées sur la restitution de connaissances et de savoir-faire procéduraux. Elle nécessite de réaliser une évaluation globale, en situation, et qui ne se limite pas à juger de la performance réalisée.

L'évaluation porte non seulement sur les résultats d'une action mais aussi sur les raisonnements qu'elle sous-tend. Elle permet la vérification de l'adaptation du candidat à des contextes différents ou des situations proches. En effet, au-delà de la prise en charge de la situation singulière qui peut servir de support à l'évaluation, c'est le potentiel à s'adapter à l'ensemble des situations d'une même famille qui est visé dans l'évaluation certificative : son développement requiert des mises en situations variées, professionnelles et sociales, qui permettent à l'individu de s'entraîner à mobiliser et combiner les ressources dont il dispose pour faire face à ces situations.

1.1 Méthode pour l'évaluation en situation professionnelle

En général, une épreuve en situation professionnelle comporte une phase de réalisation en milieu professionnel suivie d'un entretien d'explicitation effectué par le formateur-évaluateur. Celui-ci recueille également l'avis du maître de stage ou d'apprentissage (le tuteur) sur la manière dont s'est déroulée l'épreuve prévue dans le plan d'évaluation.

Chacun son rôle : si le maître de stage ou d'apprentissage est au plus proche de la réalité du travail effectué, par contre il ne maîtrise pas forcément toutes les visées ni la technique de l'évaluation, c'est donc le formateur qui est responsable de l'évaluation.

Le recueil de l'avis du tuteur

Dans une évaluation de ce type, l'avis du professionnel, les traces éventuelles de l'activité (documents écrits, films, photos, schémas...) qui permettent d'accéder aux résultats et à la réalisation du travail, et l'entretien d'évaluation qui permet d'accéder aux raisonnements sont complémentaires pour former le jugement évaluatif global.

Après un rappel du sujet de l'épreuve, c'est-à-dire le travail à réaliser par le candidat, on recueille l'avis global du maître de stage ou d'apprentissage sur le travail réalisé par le candidat dans le cadre de son entreprise :

Voici un exemple de questionnement que l'évaluateur pourra utiliser pour recueillir cet avis/appréciation.

« *Que pensez-vous du travail réalisé par le candidat dans le cadre de l'épreuve :*

- *du résultat final auquel il est parvenu*
- *de la manière dont il s'y est pris*
- *des raisonnements qu'il a tenus*

Sur quoi vous appuyez-vous pour donner cet avis ? »

Ces questions doivent permettre au tuteur de formuler une appréciation globale sur le travail réalisé par le candidat et de donner les critères – les siens – sur lesquels il s'appuie pour juger du résultat final, de la manière dont le candidat s'y est pris et de sa compréhension de l'action.

L'évaluateur interrogera également le tuteur sur les éléments de contexte du travail réalisé par le candidat : ceux-ci sont constitutifs de la situation de travail support de l'évaluation.

« *Qu'y-avait-il de particulier à prendre en compte dans votre entreprise pour réaliser le travail demandé ?*

Quelles caractéristiques le candidat devait-il prendre en compte pour réaliser son travail ? »

Ces questions permettent au tuteur d'indiquer les éléments du contexte de l'entreprise qui ont ou auraient dû influencer la réalisation du travail demandé au candidat.

L'épreuve comporte un entretien d'évaluation qui vise à faire expliciter le travail réalisé. L'évaluateur (examineur) doit guider cet entretien pour obtenir les éléments d'informations qu'il recherche, les indices qui vont lui permettre de dire si une capacité est bien atteinte ou non.

L'entretien d'évaluation

L'entretien d'évaluation est, d'une part, un entretien d'explicitation qui doit permettre à l'évaluateur de recueillir les éléments sur les **résultats obtenus, la réalisation, le raisonnement** (l'organisation cognitive de l'action) dans une situation vécue et, d'autre part, un questionnement sur la maîtrise de **la variabilité et de la diversité** (cf. tableau suivant). Les références utilisées par l'évaluateur sont constituées par les critères déterminés au niveau national pour évaluer les capacités intermédiaires du référentiel de certification, qui figurent dans les chapitres 1.2 et 1.3 de ce document et par les indicateurs propres aux situations supports des évaluations.

Le tableau suivant précise ce que recouvrent ces différentes notions et, dans le cas des raisonnements et de la variabilité, des exemples de questions qui peuvent être posées pour obtenir ce qui est recherché. Bien sûr, ces questions-types sont formulées ici de façon très générique et donc fictives, le questionnement qui sera appliqué par l'évaluateur étant entièrement lié à la situation et aux critères et indicateurs qui auront été précisés dans la grille d'évaluation.

Résultats	<i>On cherche des informations sur la réussite, le résultat du travail : produit/résultat/performance, conformité à la prescription...</i>
Réalisation	<p><i>On s'intéresse au déroulement, à la manière de s'y prendre :</i> <i>Rq : les catégories peuvent varier selon le type de travail, pratique ou intellectuel</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>cadence, dextérité, autonomie, respect de la sécurité, organisation, gestes professionnels, habiletés, respect de procédures éventuelles ...</i> - <i>autonomie, rapidité, habileté, utilisation de démarches, qualité-soin, complétude, efficacité...</i>
Raisonnement (organisation cognitive de l'action)	<p><i>On cherche à appréhender la cohérence/pertinence des buts, des prises d'informations, la cohérence des raisonnements, la mobilisation de connaissances et de règles d'action...</i></p> <p>Au cours de l'entretien, le candidat :</p> <ul style="list-style-type: none"> - expose les buts et le résultat de son travail - explique comment il a travaillé - explique ce qu'il a pris en compte, présente le contexte, ce à quoi il a été attentif : pour débiter le travail, pour l'ajuster en fonction des circonstances, pour contrôler que le travail a été bien fait - fait état des ressources mobilisées dans le travail (connaissances, règles d'action, gestes techniques...) <p>Ex. de questions sur les buts et le résultat :</p> <p><i>Qu'aviez-vous à faire ? Y avait-il des consignes données par le tuteur et si oui lesquelles ?</i> <i>Qu'avez-vous pensé de votre travail ? (est-il conforme à ce qui est attendu ? ou il ne correspond pas à la commande ?) Sur quoi vous appuyez-vous pour le dire ?</i> <i>Quel est le but du travail réalisé ?</i></p> <p>Exemples de questions sur le déroulement du travail et ce qui a été pris en compte dans le travail :</p> <p><i>Y avait-il un contexte particulier ?</i> <i>A quelles conditions fallait-il prêter attention ? Sur quels points fallait-il être particulièrement attentif ? Quels sont les points observés dans la situation qui pouvaient perturber la réalisation ?</i> <i>Quelles ont été les étapes du travail ? Comment vous y êtes-vous pris ?</i> <i>Qu'est-ce que vous avez regardé pour démarrer votre travail ? le corriger ? le faire évoluer ? Quelles précautions avez-vous prises ? Quels incidents ou aléas avez-vous rencontrés ? Comment avez-vous ajusté votre travail ?</i> <i>Qu'avez-vous utilisé ? Comment saviez-vous que c'est ce que vous deviez faire ? (connaissances scientifiques ou techniques mobilisées)</i></p>

Variabilité (au sein d'une situation) –	<i>Adaptation du raisonnement à des variations de la situation ou à d'autres situations du même type (pour apprécier la capacité de transfert à d'autres situations)</i>
Diversité (des situations)	L'évaluateur vérifie que le candidat adapte son raisonnement à des variations de la situation et aussi à des situations du même type : une ou des caractéristiques de la situation sont différentes ou la situation est différente.
	Ex . de questions : <i>Si... change, que se passe-t-il ? Comment vous y prendriez-vous ? Qu'est-ce qui change dans la réalisation du travail, dans les raisonnements à tenir, dans les techniques, dans les résultats ? Est-ce que vous auriez pu faire autrement ?...</i>

Le jugement évaluatif

Le jugement évaluatif aboutit à la proposition faite au jury sur la maîtrise de chacune des capacités. Il est de la responsabilité du formateur-évaluateur qui le propose au jury, conformément aux textes en vigueur (NS UC).

Il porte sur chaque capacité intermédiaire concernée par la situation d'évaluation afin de proposer au jury la validation ou non de chacune des UC.

Il prend appui sur les éléments recueillis auprès du tuteur, sur d'éventuelles traces du travail et sur l'entretien d'évaluation.

Enfin, il se réfère au référentiel de diplôme et, plus précisément, aux critères définis au niveau national qui figurent dans chaque document complémentaire et qui sont reportés dans les grilles d'évaluation agréées par le jury.

1.2 Evaluation des capacités générales du référentiel de certification du CAPa

Dans le cadre du CAPa rénové, le référentiel de certification est homogène : l'écriture des capacités générales est cohérente avec celle des capacités professionnelles. De même que les capacités professionnelles sont adossées à des familles de situations professionnelles, les capacités générales renvoient à des familles de situations sociales. Elles ne se réfèrent pas d'abord à des domaines d'enseignement ou à des disciplines de la formation, mais aux attendus et aux pratiques de la vie sociale courante. Par conséquent, plusieurs disciplines contribuent à leur construction.

Pour les capacités générales, les trois capacités globales correspondent à trois grands champs de compétences du domaine social, construits à partir des grandes visées/intentions éducatives identifiées pour des diplômés d'un premier niveau de qualification avec une insertion socio-professionnelle rapide :

- 1°. Action référée dans la société : utiliser des références – connaissances, ressources... – pour faire face aux situations de la vie courante (se situer pour agir).
- 2°. Construction personnelle : se construire soi en tant que personne.
- 3°. Interrelations et interactions sociales : vivre et agir avec les autres.

La formation et l'évaluation sont construites à partir des capacités intermédiaires, plus circonscrites et plus opérationnelles. Ces capacités générales intermédiaires privilégient des potentiels d'action à la fois :

- « transversaux », dans ce sens qu'ils peuvent être mobilisés dans différents univers (professionnels, sociaux, scolaires...) et travaillés dans toutes sortes de situations, sociales ou professionnelles,
- « élémentaires », dans ce sens qu'ils mettent en jeu des savoirs fondamentaux qu'il est nécessaire de retravailler pour les consolider chez les publics cibles du diplôme.

Pour les capacités générales, le niveau d'exigence requis est celui du socle commun de connaissances, de compétences et de culture du collège :

<http://legifrance.gouv.fr/affichTexte.do?cidTexte=JORFTEXT000030426718&dateTexte&categorieLien=id>

Les capacités générales du référentiel de certification du CAPa

CG1°. Agir dans des situations de la vie courante à l'aide de repères sociaux

1.1°. Prendre position vis-à-vis d'une situation à caractère social et civique

1.2°. Utiliser des outils dans des situations de la vie courante

CG2°. Mettre en œuvre des actions contribuant à sa construction personnelle

2.1°. S'exprimer à travers une réalisation personnelle

2.2°. Adopter des comportements favorisant son équilibre personnel

CG3. Interagir avec son environnement social

3.1°. Adapter son langage et son comportement aux situations de communication

3.2°. S'appropriier les normes et cadres de références d'un collectif

Quelques éléments de cadrage pour l'évaluation des capacités générales

La situation d'évaluation, ce qui est attendu du candidat et les indicateurs qui sont construits pour dire que la capacité est atteinte sont entièrement liés au niveau du diplôme. Dans le cas d'un CAPa, il s'agit d'une maîtrise minimale des situations ordinaires et fréquentes de la vie quotidienne que toute personne est amenée à rencontrer dans sa vie courante : organiser ses déplacements, faire des choix de consommation, gérer un budget, effectuer des démarches administratives, préserver sa santé, avoir des entretiens, participer à des collectifs (de travail ou autres).

Pour chaque capacité intermédiaire, les principaux critères à prendre en compte dans l'évaluation sont fournis : ils sont généraux. Les indicateurs sont donnés à titre d'exemples car ils dépendent étroitement des caractéristiques de la situation qui sert de support à l'évaluation : ils sont contextualisés et concrets. Une situation qui vise à se repérer dans l'espace ne requiert pas les mêmes outils qu'une situation visant à établir un budget. Les indicateurs ne sont donc pas les mêmes puisqu'ils sont liés aux outils utilisés. C'est à l'équipe de les construire.

La CG1°. Agir dans des situations de la vie courante à l'aide de repères sociaux

Cette capacité traduit la mise en place et l'utilisation de repères/références (sociaux-culturels, institutionnels, économiques) qui permettent de décrypter et de comprendre ce qui se joue dans diverses situations de la vie courante, sociales ou professionnelles, pour pouvoir agir avec discernement.

Elle traduit aussi la connaissance et l'appropriation de différents outils de représentation et de modélisation de la réalité (conceptuels et techniques) qui permettent de faire face à ces situations.

Plusieurs disciplines peuvent contribuer à l'atteinte de chaque capacité intermédiaire.

Les indicateurs proposés sont donnés à titre d'exemples : ils ne constituent ni le plan ni le contenu du cours.

CG 1.1°. Prendre position vis-à-vis d'une situation à caractère social et civique

Il s'agit, à partir de la lecture et du décryptage d'un fait social, de prendre une décision ou une position en connaissance de cause, en ayant évalué les tenants et les aboutissants de son choix.

Pour valider cette capacité intermédiaire, on évaluera que le candidat peut construire un point de vue étayé sur un thème, un événement ou un fait d'actualité qui fait débat dans la société et qu'il a analysé. Les expériences sociales personnelles vécues par le candidat peuvent également être utilisées. Il ne s'agit pas d'évaluer la nature de la prise de position, mais la façon dont elle est construite et défendue à l'aide de repères sur la société actuelle et de la compréhension que le candidat a de son organisation, de son fonctionnement et de ses évolutions.

Dans cette perspective, deux grandes catégories de critères seront prises en compte, pour lesquelles sont donnés, à titre d'exemples, quelques indicateurs :

Critères	Exemples d'indicateurs
Sélection et traitement de l'information La prise de position est <u>informée</u> , renseignée : le candidat connaît le sujet et peut référer sa position.	Consultation de médias divers (presse, radio, TV, internet...), de personnes ressources. Variété/Pluralité des sources pour couvrir l'ensemble des positions possibles. Choix et tri des informations en fonction des prises de positions possibles (référencement) Compréhension du contexte du thème ou du fait d'actualité et des enjeux qui lui sont liés ...
Construction de la position La prise de position est <u>construite</u> , argumentée : le candidat peut défendre sa position et l'exposer.	Etayage de la prise de position : causes/raisons, visées, conséquences... Mobilisation des références construites Prise en compte des positions alternatives Qualité/clarté de l'expression (orale ou écrite) : technique de l'argumentation, syntaxe, registre, vocabulaire, absence de jugement de valeur dépréciatif... (à l'oral) Attitude : écoute, ouverture, mesure/pondération ...

Exemples de situations de la vie quotidienne à partir desquelles les situations d'évaluation peuvent être construites : participation à un débat, à une table ronde ou à une réunion, engagement dans un collectif, courrier de réclamation sur une question collective...

Ces exemples de familles de situations restent formulés de manière générique : elles seront contextualisés par le sujet. Les équipes ont à identifier des situations précises, réelles, plus circonscrites, à partir desquelles les épreuves seront construites et les indicateurs déterminés.

CG 1.2°. Utiliser des outils dans des situations de la vie courante

Cette capacité vise l'utilisation adéquate de différents outils symboliques et matériels qui permettent de représenter et de modéliser la réalité pour répondre aux problèmes ou questions posées par les situations de la vie courante, sociales et professionnelles.

Ces outils recouvrent :

- des outils techniques : plans, cartes, schémas, croquis, tableaux, logiciels, internet...
- des outils conceptuels : langages, formes de raisonnements (linguistiques, mathématiques, informatiques, graphiques, etc.).

Pour valider cette capacité intermédiaire, on évaluera que le candidat sait manipuler les outils dont il a besoin pour répondre à des questions, solutionner des problèmes dans une situation de la vie courante, sociale ou professionnelle.

Dans cette perspective, deux grandes catégories de critères seront prises en compte, pour lesquelles sont donnés, à titre d'exemples, quelques indicateurs :

Critères	Exemples d'indicateurs
Utilisation des outils/instruments Le candidat sait se servir de <u>plusieurs</u> outils. Selon la situation, il sait les construire et/ou les lire.	Choix des outils à utiliser Utilisation d'au moins deux outils. Manipulation : production (construction d'un tableau, d'un schéma, d'un plan...) et/ou lecture (lecture d'un plan, mesure d'une surface à l'aide d'un décimètre...) Exactitude des calculs, résultats, informations obtenus ...
Interprétation des résultats Le candidat <u>exploite les données</u> obtenues pour répondre à la question, résoudre le problème dans situation.	Pertinence du résultat/la solution/de la conclusion retenue par rapport à la situation et au but visé. ...

Exemples de familles de situations de la vie quotidienne à partir desquelles les situations d'évaluation peuvent être construites : se repérer dans un espace grâce à des instruments adéquats, gestion d'un budget domestique, choix d'un itinéraire, organisation d'un voyage, choix d'un forfait téléphonique, d'une assurance, d'un mode de chauffage, préparation de travaux impliquant des calculs divers (surfaces, volumes, proportions, etc.)...

La CG2°. Mettre en œuvre des actions contribuant à sa construction personnelle

Cette capacité est centrée sur l'apprenant comme personne dont la personnalité se définit et se développe en permanence, par le biais de pratiques et d'activités variées. Elle traduit la construction de repères/connaissances sur soi et sur son propre fonctionnement tant psychique que physiologique. Ces repères permettent de comprendre ses sentiments, émotions et réactions et de prendre conscience de l'impact de certaines conduites ou pratiques sur sa santé, pour être plus à même de se maîtriser et d'adapter ses comportements aux diverses situations rencontrées.

Il ne s'agit pas de normer des comportements, mais de permettre aux apprenants de mieux se connaître et se comprendre pour mieux comprendre et respecter les autres et, in fine, pour mieux vivre et agir ensemble.

Plusieurs disciplines peuvent contribuer à l'atteinte de chaque capacité intermédiaire.

Les indicateurs proposés sont donnés à titre d'exemples : ils ne constituent ni le plan ni le contenu du cours.

CG 2.1°. S'exprimer à travers une réalisation personnelle

Est visée ici la capacité du candidat à exprimer ses idées, sa sensibilité, ses sentiments et émotions en fonction de sa personnalité, à travers une réalisation librement choisie et travaillée pour être le support de cette expression : culturelle, artistique, de loisir, professionnelle...

Pour valider cette capacité intermédiaire, on évaluera que le candidat, à partir d'une production aboutie qui pourra prendre des formes variées – une forme qui sera son œuvre, sa création personnelle –, s'est engagé dans sa réalisation et sait parler de ce qu'il a fait : ce qu'il a voulu transmettre et comment il s'y est pris.

Dans cette perspective, deux grandes catégories de critères seront prises en compte, pour lesquelles sont donnés, à titre d'exemples, quelques indicateurs :

Critères	Exemples d'indicateurs
<p>Réalisation personnelle Le candidat s'est <u>engagé</u> dans sa création et a utilisé les techniques correspondantes.</p>	<p>Réalisation singulière et inédite : n'existe pas déjà, ne reproduit pas seulement quelque chose d'existant (originalité, créativité). Production aboutie : achevée/complète, réfléchie/soignée, estimable, utilisation des moyens/techniques adéquats, maîtrise minimum du mode d'expression choisi. ...</p>
<p>Expression orale Le candidat sait <u>parler</u> de sa création et en restituer le processus de production/création.</p>	<p>Intentions/visées, justification de ses choix et explicitation de sa réalisation. Verbalisation de ses idées, émotions, sentiments, sensibilité... Aisance orale : qualité/clarté de l'expression : syntaxe, vocabulaire. ...</p>

Exemples de familles de situations de la vie quotidienne à partir desquelles les situations d'évaluation peuvent être construites : participation à un concours avec une production individuelle à réaliser, réalisation d'une œuvre (d'un chef d'œuvre) pour une exposition ou un événement (l'œuvre pouvant aussi être en lien avec son activité professionnelle : réalisation d'un jardin, d'un aménagement paysager...), écriture d'un texte littéraire pour un spectacle (lettre, poème, chanson, théâtre, etc.), valorisation d'un événement, d'un lieu ou d'un espace (réalisation d'affiches, de plaquettes documentaires ou de communication, de panneaux explicatifs, etc...), utilisation des médias (écriture d'un journal, préparation d'une émission de radio, réalisation d'un reportage, construction d'un blog...).

CG 2.2°. Adopter des comportements favorisant son équilibre personnel

Il s'agit d'adapter ses comportements à différentes situations, professionnelles ou de la vie courante, qui sollicitent particulièrement le corps/l'organisme, en fonction des risques qu'elles peuvent représenter pour la santé ou, à l'inverse, des bénéfices qu'elles lui apportent.

Il ne s'agit pas de stigmatiser des conduites à risques ni d'imposer un comportement unique et normé en matière de protection et d'entretien de sa santé, mais d'amener les individus à développer une réflexion sur des pratiques pouvant avoir un impact sur leur condition/intégrité physique et mentale.

Pour valider cette capacité intermédiaire, on évaluera que le candidat, à partir de l'analyse qu'il fait des risques et/ou des bénéfices pour sa santé liés à la situation rencontrée, sait ou saurait mettre en œuvre des techniques ou des comportements qui lui permettent de préserver ou d'entretenir sa santé et son équilibre.

Dans cette perspective, deux grandes catégories de critères seront prises en compte, pour lesquelles sont donnés, à titre d'exemples, quelques indicateurs :

Critères	Exemples d'indicateurs
Identification des facteurs de risques et/ou des facteurs favorables à la préservation de sa santé. Le candidat repère dans la situation les risques physiques/psychiques et les bénéfiques qui lui sont liés.	Connaissance des effets d'une pratique ou d'une conduite sur sa santé ...
Mise en œuvre de techniques ou de pratiques préventives ou visant à entretenir sa santé Le candidat adapte son comportement et ses techniques à la situation de manière à préserver et/ou développer sa santé.	Performance sportive Utilisation d'EPI Utilisation d'équipements spécifiques Limitation des facteurs aggravants Règles hygiéno-diététiques Gestion des repos, du stress Gestes et postures Gestion de l'effort ...

Exemples de familles de situations de la vie quotidienne à partir desquelles les situations d'évaluation peuvent être construites : épreuve sportive, garde de nuit, travail sur poste, travail manuel sur un chantier à l'extérieur (ex. : aménagement d'un rond-point au soleil), adoption d'un régime alimentaire...

La CG3. Interagir avec son environnement social

Cette capacité traduit la maîtrise des codes et des normes qui permettent à l'individu de s'inscrire dans des échanges et des interactions sociales au sein de collectifs variés, professionnels ou non.

Plusieurs disciplines peuvent contribuer à l'atteinte de chaque capacité intermédiaire.

Les indicateurs proposés sont donnés à titre d'exemples : ils ne constituent ni le plan ni le contenu du cours.

CG 3.1°. Adapter son langage et son comportement aux situations de communication

Cette capacité reflète l'utilisation de codes de communication adaptés à des situations de la vie courante, sociales ou professionnelles : registres de langue, lexicque, syntaxe, attitudes, codes vestimentaires, etc., à partir de la compréhension de ce qui se joue dans ces situations d'interrelations et d'interactions.

Pour valider cette capacité intermédiaire, on évaluera que le candidat sait interpréter la situation de communication ou d'interaction et adapte les codes de communication en conséquence.

Dans cette perspective, deux grandes catégories de critères seront prises en compte, pour lesquelles sont donnés, à titre d'exemples, quelques indicateurs :

Critères	Exemples d'indicateurs
Compréhension des enjeux de la situation de communication Le candidat <u>décrypte</u> les composantes de la situation.	Prise en compte des principales caractéristiques de la situation : objet, but/s, lieu, moment, rôles, fonctions des personnes impliquées... Interaction effective : informations transmises, questions en lien avec le sujet de la communication, réponses adaptées... ...
Adaptation des codes de communication Le candidat <u>met en œuvre</u> les codes de communication et les comportements qui permettent à l'interaction d'avoir lieu.	Registres de langue, lexique, syntaxe Attitudes et codes vestimentaires ...

Exemples de familles de situations de la vie quotidienne à partir desquelles les situations d'évaluation peuvent être construites : accueil et prise en charge d'un client, interactions dans une situation administrative (expliquer ce qu'on souhaite), description de son état ou de son ressenti (ex. chez le médecin), entretien d'embauche, location d'un appartement, présentation à un client d'un travail réalisé, accueil et prise en charge d'un apprenti dans une entreprise, compte-rendu d'activité...

CG 3.2°. S'approprier les normes et cadres de références d'un collectif

La capacité intermédiaire vise l'utilisation des normes, règles et codes liés à un collectif constitué, professionnel, associatif, sportif... L'évaluation s'appuiera sur un collectif professionnel (exploitation, entreprise). Il ne s'agit pas seulement de se référer aux dimensions juridiques et réglementaires de l'organisation, mais de témoigner d'une acculturation au milieu professionnel côtoyé et du développement des bases d'une identité professionnelle.

Pour valider cette capacité intermédiaire, on évaluera que le candidat comprend le fonctionnement du collectif professionnel et sa place/son rôle au sein de cette organisation et qu'il agit conformément à ce qui est attendu de lui dans ce collectif.

Dans cette perspective, deux grandes catégories de critères seront prises en compte, pour lesquelles sont donnés, à titre d'exemples, quelques indicateurs :

Critères	Exemples d'indicateurs
Caractérisation du collectif professionnel Le candidat décrypte le fonctionnement de l'entreprise et le rôle qu'il y occupe.	Connaissance du secteur professionnel : histoire, organisation Identification des enjeux liés aux pratiques professionnelles Structuration de l'entreprise Environnement normatif du collectif : droit du travail, droit de la protection sociale, régimes d'obligations et de sanctions ...
Mobilisation/Mise en œuvre des normes, règles et codes du collectif Le candidat utilise les normes, règles et codes du collectif.	Respect des normes, règles et codes du collectif : contrat de travail, us et coutumes, règlement intérieur ...

Exemples de familles de situations de la vie professionnelle à partir desquelles les situations d'évaluation peuvent être construites : participation – comme membre du collectif mobilisé – à des journées portes ouvertes, à un salon ou à une manifestation professionnels, participation à une réunion de travail dans l'entreprise, entretien professionnel annuel, négociation salariale, accueil d'un nouveau collègue ou d'un stagiaire...

1.3 Evaluation des capacités professionnelles du référentiel de certification du CAPa spécialité Opérateur en industries alimentaires

Comme il est indiqué dans le référentiel de certification, les capacités professionnelles du CAPa *Opérateur en industries alimentaires* doivent être évaluées en situation professionnelle.

Ainsi, chaque capacité intermédiaire fait l'objet d'une évaluation en situation professionnelle, qui associe une réalisation pratique et un entretien d'évaluation ; l'évaluateur prend en compte non seulement la réalisation et le résultat auquel est parvenu le candidat, mais aussi ses raisonnements et leur adaptation à d'autres situations que celle rencontrée. (cf. 1.1 Méthode pour l'évaluation en situation professionnelle)

Pour chaque capacité intermédiaire, les critères à prendre en compte dans l'évaluation sont fournis dans ce document : ils sont généraux et déterminés au niveau national. Ils figurent dans les tableaux ci-dessous. Les indicateurs sont donnés à titre d'exemples car ils dépendent étroitement des caractéristiques de la situation qui sert de support à l'évaluation : ils sont contextualisés et concrets. Par exemple, les indicateurs utilisés dans une situation de travail en atelier de découpe de viande ne peuvent pas être complètement les mêmes que ceux qui seront retenus dans un atelier de transformation fromagère. C'est à l'équipe de les construire en fonction des spécificités de la situation retenue au regard de la capacité visée.

Plusieurs disciplines peuvent contribuer à l'atteinte de chaque capacité intermédiaire.

Enfin, les indicateurs exemples proposés ne constituent ni le plan ni le contenu des cours.

Les options du CAPa Opérateur en industries alimentaires

Le CAPa Opérateur en industries alimentaires est décliné en 2 options : Conduite de machines et Transformation de produits alimentaires.

Les préconisations d'évaluation qui suivent sont présentées dans le même ordre que dans le référentiel de certification :

1. Préconisations d'évaluation pour l'option Conduite de machines **p 18**

2. Préconisations d'évaluation pour l'option Transformation de produits alimentaires **p 22**

1. Préconisations d'évaluation pour l'option Conduite de machines

1.1 Rappel des champs de compétences et situations professionnelles significatives SPS (cf. référentiel du diplôme)

Champs de compétences	de	SPS	Finalités
Conduite de machines ou d'installations automatisées		<ul style="list-style-type: none">- Réglages, démarrage, arrêt et entretien de 1^{er} niveau des machines et appareils- Alimentation des machines en matières premières et/ou consommables- Régulation des flux de production en fonction des circonstances	Fabriquer ou conditionner des produits conformément aux consignes à l'aide d'une ou plusieurs machines
Régulation et contrôle		<ul style="list-style-type: none">- Repérage d'anomalie lors des étapes de la production- Réalisation des prélèvements d'échantillons	Garantir la traçabilité, la qualité et les quantités des produits dans le respect du planning de production
Maintien de l'hygiène et de la sécurité		<ul style="list-style-type: none">- Rangement, nettoyage et désinfection du matériel, des machines et de l'espace de travail- Manipulation de charges, gestes répétitifs ou situations particulières pouvant porter atteinte à l'intégrité physique	Assurer la sécurité des personnes et des biens et la sécurité sanitaire des produits fabriqués et/ou conditionnés
Information et communication		<ul style="list-style-type: none">- Prise de connaissance, transmission d'informations et enregistrements de données- Compte rendu de son activité au supérieur hiérarchique	Fournir des informations utiles à la prise de décision, à la traçabilité et à l'organisation du travail

1.2 Les capacités professionnelles à évaluer

UCP1 – Organiser le poste de travail en fonction de l'ordre de fabrication

1.1 Préparer le matériel

1.2 Préparer les matières premières et emballages

Capacité	Critères	Exemples d'indicateurs
11 Préparer le matériel	Organisation du travail <i>La préparation prend en compte les particularités du poste et du travail à réaliser</i>	Prise en compte des consignes, consultation du planning de fabrication Prise en main du matériel Agencement du poste de travail (ergonomie) : limitation des déplacements inutiles, espace disponible, facilité d'accès du matériel... Rapidité de l'installation ...
	Qualité de la préparation <i>Le matériel est préparé et prêt à fonctionner</i>	Application des consignes : réglages, changements de formats, montage, démontage Contrôles-vérification de l'état de fonctionnement des outils et machines Prise en compte de la sécurité Respect des procédures d'hygiène Enregistrements ...
12 Préparer les matières premières et emballages	Organisation du travail <i>La préparation prend en compte les particularités du poste et du travail à réaliser</i>	Prise en compte des consignes, consultation du planning de fabrication Prise en main du matériel Agencement du poste de travail (ergonomie) : limitation des déplacements inutiles, espace disponible, facilité d'accès du matériel ... Rapidité de l'installation ...
	Respect des consignes <i>La préparation des matières premières et emballages répond au cahier des charges</i>	Conformité du choix des matières premières et emballages Préservation de la qualité des matières premières Déroulement des opérations : régularité de l'approvisionnement, application du FEFO, respect de la marche en avant, élimination des produits non conformes... Qualité des enregistrements (traçabilité) ...

UCP 2 : Conduire en sécurité des machines ou des installations mécanisées ou automatisées

21. Réaliser des opérations de fabrication automatisées ou mécanisées

22. Réaliser des opérations de conditionnement automatisées ou mécanisées

La conduite des machines recouvre notamment le réglage des machines et des paramètres de fabrication, le contrôle du fonctionnement de la machine et le contrôle des paramètres du produit, et les opérations de maintenance de premier niveau. Ces dernières sont décrites dans la fiche INRS ED 123, <http://www.inrs.fr/media?refINRS=ED%20123>

Capacité	Critères	Exemples d'indicateurs
21 Réaliser des opérations de fabrication automatisées ou mécanisées	Surveillance et régulation <i>L'action régulatrice permet un fonctionnement correct des machines et matériels. Selon le cas, un compte-rendu des interventions ou des alertes est effectué</i>	Suivi des paramètres de fonctionnement (débit, température, pression...) Qualité des enregistrements Application des consignes Repérage et interprétation des anomalies Rapidité d'action, rythme de production Qualité des informations transmises Intervention sur la machine : régulation de débit, ouverture-fermeture de vannes, arrêt machine, adaptation cadence... Signalement des anomalies ou dysfonctionnements Utilisation des équipements de protection individuels et collectifs spécifiques Maintien des conditions d'hygiène et de sécurité...
22 Réaliser des opérations de conditionnement automatisées ou mécanisées	Surveillance et régulation <i>L'action régulatrice permet un fonctionnement correct des machines et matériels. Selon le cas, un compte-rendu des interventions ou des alertes est effectué</i>	Suivi des paramètres de fonctionnement (débit, température, pression...) Qualité des enregistrements Application des consignes Repérage et interprétation des anomalies Rapidité d'action, rythme de production Qualité des informations transmises Intervention sur la machine : régulation de débit, ouverture-fermeture de vannes, arrêt machine, adaptation cadence... Signalement des anomalies ou dysfonctionnements Utilisation des équipements de protection individuels et collectifs spécifiques Maintien des conditions d'hygiène et de sécurité...

UCP 3 : Assurer l'hygiène et la qualité sur le poste de travail

3.1 Appliquer les procédures d'hygiène des locaux, des matériels et des personnes

3.2 Réaliser des opérations de contrôle qualité du produit

Capacité	Critères	Exemples d'indicateurs
31 Appliquer les procédures d'hygiène des locaux, des matériels et des personnes	<p>Organisation du travail</p> <p><i>Le travail est organisé de manière à faciliter la mise en œuvre du plan de nettoyage et de désinfection</i></p>	<p>Préparation des matériels et produits</p> <p>Démontage des machines</p> <p>Chronologie et enchaînement des opérations</p> <p>Prise en compte du plan de nettoyage et désinfection : méthodes, produits, fréquence, suivi, règles de sécurité...</p> <p>...</p>
	<p>Qualité de l'intervention</p> <p><i>L'hygiène des matériels et locaux est assurée par l'intervention.</i></p>	<p>Application des règles de sécurité (port des EPI) et de protection de l'environnement</p> <p>Application des règles d'hygiène</p> <p>Gestion des déchets et effluents</p> <p>Application du plan de nettoyage et désinfection</p> <p>Qualité du travail : rapidité, soin, rigueur...</p> <p>Mise en œuvre des contrôles d'efficacité du nettoyage et de la désinfection</p> <p>...</p>
32 Réaliser des opérations de contrôle qualité du produit	<p>Application des consignes</p> <p><i>Le travail est conforme aux modes opératoires prévus</i></p>	<p>Respect du plan de contrôle et des modes opératoires d'analyses</p> <p>Mise en œuvre des prélèvements, mesures et analyses</p> <p>Réalisation des enregistrements</p> <p>...</p>
	<p>Qualité des contrôles</p> <p><i>Les prélèvements sont correctement effectués et un compte-rendu est effectué</i></p>	<p>Repérage des défauts des produits</p> <p>Qualité du travail : précision, soin, respect des règles d'hygiène, exactitude des mesures...</p> <p>Transmission des informations</p> <p>...</p>

2. Préconisations d'évaluation pour l'option Transformation de produits alimentaires

1.1 Rappel des champs de compétences et situations professionnelles significatives SPS (cf. référentiel du diplôme)

Champs de compétences	SPS	Finalités
Réalisation d'opérations manuelles	<ul style="list-style-type: none">- Approvisionnement des postes de travail en matières premières et/ou consommables- Réalisation de transformation de produits à l'aide d'outils, ustensiles et appareils- Réalisation d'opérations manuelles de conservation et de conditionnement des produits	Fabriquer ou conditionner des produits manuellement conformément aux consignes
Régulation et contrôle	<ul style="list-style-type: none">- Repérage d'anomalie lors des étapes de la production- Réalisation des prélèvements d'échantillons	Garantir la traçabilité, la qualité et les quantités des produits dans le respect du planning de production
Maintien de l'hygiène et de la sécurité	<ul style="list-style-type: none">- Rangement, nettoyage et désinfection du matériel, des machines et de l'espace de travail- Manipulation de charges, gestes répétitifs ou situations particulières pouvant porter atteinte à l'intégrité physique	Assurer la sécurité des personnes et des biens et la sécurité sanitaire des produits fabriqués et/ou conditionnés
Information et communication	<ul style="list-style-type: none">- Prise de connaissance, transmission d'informations et enregistrements de données- Compte rendu de son activité au supérieur hiérarchique	Fournir des informations utiles à la prise de décision, à la traçabilité et à l'organisation du travail

UCP1 – Organiser le poste de travail en fonction de l'ordre de fabrication

1.1 Préparer le matériel

1.2 Préparer les matières premières et emballages

Capacité	Critères	Exemples d'indicateurs
11 Préparer le matériel	Organisation du travail <i>La préparation prend en compte les particularités du poste et du travail à réaliser</i>	Prise en compte des consignes, consultation du planning de fabrication Prise en main du matériel Agencement du poste de travail (ergonomie) : limitation des déplacements inutiles, espace disponible, facilité d'accès du matériel... Rapidité de l'installation ...
	Qualité de la préparation <i>Le matériel est préparé et prêt à fonctionner</i>	Application des consignes : réglages, changements de formats, montage, démontage Contrôles-vérification de l'état de fonctionnement des outils et machines Prise en compte de la sécurité Respect des procédures d'hygiène Enregistrements ...
12 Préparer les matières premières et emballages	Organisation du travail <i>La préparation prend en compte les particularités du poste et du travail à réaliser</i>	Prise en compte des consignes, consultation du planning de fabrication Prise en main du matériel Agencement du poste de travail (ergonomie) : limitation des déplacements inutiles, espace disponible, facilité d'accès du matériel... Rapidité de l'installation ...
	Respect des consignes <i>La préparation des matières premières et emballages répond au cahier des charges</i>	Conformité du choix des matières premières et emballages Préservation de la qualité des matières premières Déroulement des opérations : régularité de l'approvisionnement, application du FEFO, respect de la marche en avant, élimination des produits non conformes... Qualité des enregistrements (traçabilité) ...

UCP 2 : Réaliser en sécurité des opérations de fabrication et de conditionnement des produits

2.1 Réaliser des opérations de fabrication

2.2 Réaliser des opérations de conditionnement

La nature des opérations concernées diffère selon les filières alimentaires.

Par exemple :

- dans la filière viande : abattage, découpe, parage, hachage, saumurage, barattage, embossage, cuisson, stérilisation...

- dans la filière lait : écrémage, ensemenement, étuvage, découpage, brassage, moulage, égouttage, saumurage, affinage...

- dans la filière céréales : pétrissage, découpage, façonnage, laminage, cuisson...

- autres filières : triage, pressage, filtration, broyage, malaxage...

Pour les opérations de conditionnement, on peut citer : mise sous vide, dosage, remplissage, capsulage, operculage, sertissage, ensachage...

Capacité intermédiaire	Critères	Exemples d'indicateurs
2.1 Réaliser des opérations de fabrication	Respect des consignes <i>L'intervention permet à l'opération d'atteindre le but fixé, en fonction des consignes</i>	Mise en œuvre des techniques Application des recettes, formules et modes opératoires Respect de l'ordre de fabrication Application des règles d'hygiène Application des règles de sécurité Entretien des matériels et outils Réalisation des enregistrements ...
	Qualité de la fabrication <i>La qualité du travail permet d'assurer la qualité de la fabrication</i>	Qualité du travail : dextérité-habileté, rapidité, soin, prise en compte de l'environnement de travail, de l'atelier, conformité des produits réalisés Repérage et traitement des anomalies Transmission des informations ...
2.2 Réaliser des opérations de conditionnement	Respect des consignes <i>L'intervention permet à l'opération d'atteindre le but fixé, en fonction des consignes</i>	Mise en œuvre des techniques de conditionnement Application des règles d'hygiène Application des règles de sécurité Etiquetage Réalisation des enregistrements ...
	Qualité du conditionnement <i>La qualité du travail permet d'assurer la qualité du conditionnement</i>	Qualité du travail : rapidité, soin, conformité à la fiche technique Vérification de la qualité du conditionnement Repérage et traitement des anomalies Transmission des informations ...

UCP 3 : Assurer l'hygiène et la qualité sur le poste de travail

3.1 Appliquer les procédures d'hygiène des locaux, des matériels et des personnes

3.2 Réaliser des opérations de contrôle qualité du produit

Capacité	Critères	Exemples d'indicateurs
31 Appliquer les procédures d'hygiène des locaux, des matériels et des personnes	<p>Organisation du travail</p> <p><i>Le travail est organisé de manière à faciliter la mise en œuvre du plan de nettoyage et de désinfection</i></p>	<p>Préparation des matériels et produits</p> <p>Démontage des machines</p> <p>Chronologie et enchaînement des opérations</p> <p>Prise en compte du plan de nettoyage et désinfection : méthodes, produits, fréquence, suivi, règles de sécurité...</p> <p>...</p>
	<p>Qualité de l'intervention</p> <p><i>L'hygiène des matériels et locaux est assurée par l'intervention.</i></p>	<p>Application des règles de sécurité (port des EPI) et de protection de l'environnement</p> <p>Application des règles d'hygiène</p> <p>Gestion des déchets et effluents</p> <p>Application du plan de nettoyage et désinfection</p> <p>Qualité du travail : rapidité, soin, rigueur...</p> <p>Mise en œuvre des contrôles d'efficacité du nettoyage et de la désinfection</p> <p>...</p>
32 Réaliser des opérations de contrôle qualité du produit	<p>Application des consignes</p> <p><i>Le travail est conforme aux modes opératoires prévus</i></p>	<p>Respect du plan de contrôle et des modes opératoires d'analyses</p> <p>Mise en œuvre des prélèvements, mesures et analyses</p> <p>Réalisation des enregistrements</p> <p>...</p>
	<p>Qualité des contrôles</p> <p><i>Les prélèvements sont correctement effectués et un compte-rendu est effectué</i></p>	<p>Repérage des défauts des produits</p> <p>Qualité du travail : précision, soin, respect des règles d'hygiène, exactitude des mesures...</p> <p>Transmission des informations</p> <p>...</p>

UCARE

L'UCARE permet de valider la maîtrise de savoir-faire professionnels spécifiques (réaliser des opérations techniques dans un domaine spécifique), favorisant l'insertion professionnelle, compte tenu des enjeux professionnels locaux. Elle correspond à la CP 7 du référentiel de certification : la capacité globale et les capacités intermédiaires sont définies par l'équipe enseignante, en fonction des choix locaux. **Conformément aux indications du référentiel de certification, elle doit être évaluée en situation professionnelle.**

En fonction du support retenu, l'équipe pédagogique fait une étude d'opportunité, conduit des entretiens avec des professionnels et réalise des analyses du travail qui vont alimenter son travail d'ingénierie. L'équipe pédagogique propose une déclinaison en capacités intermédiaires qui précisent la capacité globale, en fonction de la nature des savoir-faire professionnels qui ont été identifiés localement et qui font l'objet de l'UCARE. Celle-ci est proposée par l'équipe pédagogique à l'autorité académique dans le cadre de l'habilitation (propositions de capacités intermédiaires, justification de la création de l'UCARE). L'UCARE ne peut correspondre à des éléments déjà traité par le référentiel du diplôme. Elle n'est pas non plus destinée à permettre des approfondissements.

Le nombre de capacités intermédiaires (2 capacités) et celui des critères est déterminé suivant la logique qui a présidé à l'élaboration du référentiel national : des capacités qui correspondent à des cœurs de savoir-faire et non au processus pédagogique qui permet de les mettre en place et des critères puissants mais peu nombreux pour l'évaluation (3 maximum).

UCARE : *intitulé à définir*

- Capacité intermédiaire 1 : *à définir*

Critères	Indicateurs
Critère <i>commentaire</i>	
Critère <i>Commentaire</i>	

- Capacité intermédiaire 2 : *à définir*

Critères	Indicateurs
Critère <i>commentaire</i>	
Critère <i>Commentaire</i>	

Partie 2 : Compétences

Cette partie reprend le tableau des situations professionnelles significatives (SPS) organisées en champs de compétences du référentiel professionnel du CAPa spécialité Opérateurs en industries alimentaires et présente sous forme de fiches un ensemble d'informations relatives au travail recueillies auprès de professionnels au cours d'entretiens approfondis.

La compétence est une combinatoire de ressources – connaissances, savoir-faire, comportements...¹ – que mobilise un individu pour répondre de façon pertinente à une situation de travail donnée. Cette compétence est située : elle ne peut s'exprimer qu'en situation de travail.

L'analyse du travail conduite auprès de professionnels (employeurs et salariés titulaires des emplois) permet en premier lieu de repérer des situations professionnelles significatives (SPS), c'est-à-dire des situations reconnues comme particulièrement révélatrices de la compétence dans les emplois visés par le diplôme. Elle permet également d'identifier les ressources sur lesquelles s'appuient les professionnels pour exercer avec compétence leurs activités.

Les informations ainsi recueillies sont classées et regroupées en ensembles homogènes par les ressources mobilisées et aux finalités du travail : les champs de compétences. Chaque champ, qui correspond à une classe de situations, fait l'objet d'une fiche, toujours structurée sur le même modèle. Y sont précisés :

- des éléments de contexte du travail : finalité du travail, responsabilité et autonomie du titulaire de l'emploi, environnement de travail, indicateurs de réussite
- les ressources à mobiliser pour réaliser avec compétence le travail : savoir-faire, savoirs identifiés par les professionnels, savoir-faire consolidés par l'expérience, comportements professionnels.

Les situations et les ressources décrites dans les fiches compétences ne constituent pas une liste exhaustive et peuvent être adaptées au contexte local de l'emploi. Ne sont retenues que celles qu'il paraît indispensable de maîtriser pour exercer le métier dans une majorité de configurations d'emplois : les situations professionnelles significatives (SPS).

Les fiches compétences permettent d'appréhender de manière globale la nature des emplois et des activités des futurs diplômés. Elles orientent le travail des équipes enseignantes pour l'élaboration de situations de formation et d'évaluation, tout particulièrement pour les évaluations en situation professionnelle. Elles peuvent être utilisées comme support de discussion avec les maîtres de stage ou d'apprentissage, au moment où se négocient avec ces derniers les objectifs des périodes en milieu professionnel. Elles servent également de référence pour la validation des acquis de l'expérience.

La définition des différentes rubriques de ces fiches ainsi que des exemples figurent en annexe.

Remarque : Les fiches compétences concernent la description de situations professionnelles maîtrisées par des professionnels confirmés. Les équipes tiendront compte dans la préparation des évaluations que les capacités attestées par le diplôme ne visent pas ce niveau de maîtrise mais celui nécessaire à l'insertion dans l'emploi.

1. L'analyse du travail réalisée ne retient que les « ressources » qui peuvent être développées par la formation ou par l'expérience : n'y figurent ni les aptitudes ni les qualités personnelles.

Champs de compétences et situations professionnelles significatives du CAPa spécialité Opérateur en industries alimentaires

Les SPS sont repérées lors de l'analyse du travail menée auprès des professionnels, titulaires des emplois et supérieurs hiérarchiques. Parmi les critères utilisés pour leur détermination figurent la complexité, la dimension critique ou encore la fréquence. Des aspects prospectifs relatifs à l'emploi visé, des nécessités politiques ou réglementaires ainsi que des visées stratégiques, sociales ou éducatives, peuvent également être prises en compte.

Les SPS sont identifiées à l'aide d'un ensemble de questions telles que :

- Quelles situations de travail vous paraissent les plus difficiles à maîtriser ?
- Quelles situations de travail ne confieriez-vous pas à un débutant ?
- Si vous deviez choisir un remplaçant, dans quelle(s) situation(s) de travail le placeriez-vous pour vérifier qu'il est compétent ?

Par nature, ces SPS sont en nombre réduit. La personne qui les maîtrise peut mobiliser les mêmes ressources pour réaliser toutes les activités correspondant à l'emploi visé.

Les tableaux suivants présentent les situations professionnelles significatives de la compétence d'un ouvrier agricole, c'est-à-dire les situations qui mettent en jeu les compétences-clés de l'emploi type ciblé par le diplôme. Par nature, elles sont donc en nombre réduit.

Chaque champ de compétences fait l'objet d'une fiche descriptive, détaillée dans les pages suivantes, en fonction des secteurs de production concernés.

Le CAPa Opérateur en industries alimentaires fait l'objet de fiches compétences communes aux 2 options et d'une fiche compétence spécifique à chaque option.

1. Fiches compétences communes aux 2 options

Régulation et contrôle

Maintien de l'hygiène et de la sécurité

Information et communication

2. Fiches spécifiques à chaque option

Conduite de machines ou d'installations automatisées

ou

Réalisation d'opérations manuelles

1. Fiches compétences communes aux 2 options

Régulation et contrôle

Situations professionnelles significatives	- Repérage d'anomalie lors des étapes de la production - Réalisation des prélèvements d'échantillons
---	---

Finalité :

Garantir la traçabilité, la qualité et les quantités des produits dans le respect du planning de production

Responsabilité / autonomie :

La responsabilité de l'opérateur de production en industries alimentaires est circonscrite au poste qu'il occupe. Son autonomie est variable selon l'entreprise et la fonction exercée.

Dans un espace de travail bien délimité, il est responsable de la vérification du fonctionnement des machines et matériels, des réglages éventuels selon les paramètres prévus et de la régulation des flux entrée-sortie de produits.

Sa responsabilité dans la régulation de la production concerne l'étape du processus de fabrication ou de conditionnement. Dans des tâches de contrôle, elle concerne quelques paramètres sur les produits ou les emballages.

Environnement de travail :

L'opérateur de production en industries alimentaires est le plus souvent posté sur une chaîne de fabrication ou de conditionnement. Il peut par ailleurs travailler en zone de suivi-contrôle sur écran.

Le port d'équipements de protection individuelle et d'équipements d'hygiène et de sécurité est requis.

L'activité s'exerce parfois en zone à température élevée, froide ou humide, en zone à atmosphère contrôlée.

L'opérateur peut être exposé à la poussière, aux bruits, aux odeurs et à l'utilisation de produits chimiques. Son travail peut l'amener à porter des charges, par exemple quand il alimente une machine.

Les activités s'exercent souvent par roulement (2x8h ou 3x8h). L'opérateur de production est intégré dans une équipe soumise à des objectifs de production qualitatifs et quantitatifs. De ce fait, il doit coordonner son activité avec celles de l'équipe (exemple : dans les réglages de cadence).

Indicateurs de réussite :

- Respect du mode opératoire concernant l'utilisation des machines et instruments
- Qualité des contrôles
- Taux de produits conformes
- Nombre et nature des anomalies identifiées et signalées
- Qualité des enregistrements
- Respect des règles d'hygiène
- ...

Les rubriques suivantes présentent les « ressources » : savoirs, savoir-faire et comportements mobilisés par le titulaire de l'emploi dans les situations professionnelles de référence.

Remarque : certaines de ces ressources peuvent également être mobilisées dans des situations qui relèvent d'autres champs de compétences. On les retrouvera alors également dans les fiches correspondantes car chacune de ces fiches doit pouvoir être lue indépendamment des autres.

Savoir-faire	Savoirs identifiés par les professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer un mode opératoire de réglage de machine ou d'appareil • Appliquer un mode opératoire de prélèvement d'échantillon • Vérifier la qualité des matières premières au regard des critères définis • Vérifier la qualité des produits au regard des critères définis • Interpréter les informations données par les dispositifs de suivi et de contrôle liés aux machines ou à la ligne de production • Interpréter une étiquette • Réaliser les enregistrements selon les consignes à l'aide du matériel approprié • Distinguer un produit conforme d'un produit non conforme • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Bases sur les matières premières : nature, composition chimique, variabilité • Bases sur les additifs et auxiliaires : nature, composition, rôles • Paramètres physicochimiques : PH, taux de MG, de MP... • Notions de microbiologie alimentaire • Différentes étapes du process mis en œuvre, de la matière première au produit fini • Notion d'agrément sanitaire • Principales analyses effectuées dans le cadre des contrôles qualité en IAA • Rôle des principaux appareils et dispositifs de contrôle • Procédures de prélèvements d'échantillons de produits • Notion de conformité à un cahier des charges • Défauts des produits : causes et effets • Paramètres d'ambiance influençant la qualité du produit : température, aération, humidité... • Notion de DLC, DLUO, date limite de vente autorisée • Critères de qualité d'un échantillon prélevé en vue d'un contrôle • Notion de traçabilité d'un produit • ...
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Adapter les modes opératoires en fonction des aléas • Anticiper les problèmes en s'appuyant sur ses perceptions sensorielles • Réagir à un événement peu fréquent • Apprécier les causes possibles des écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits • Proposer des enregistrements complémentaires utiles à la traçabilité • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Travailler en équipe • Adopter une bonne hygiène corporelle • Faire preuve de rigueur et de vigilance • Respecter les matériels et les produits • Respecter le secret professionnel de l'activité • ...

Maintien de l'hygiène et de la sécurité

Situations professionnelles significatives

- Rangement, nettoyage et désinfection du matériel, des machines et de l'espace de travail
- Manipulation de charges, gestes répétitifs ou situations particulières pouvant porter atteinte à l'intégrité physique

Finalité :

Assurer la sécurité des personnes et des biens et la sécurité sanitaire des produits fabriqués et/ou conditionnés

Responsabilité / autonomie :

La responsabilité de l'opérateur de production en industries alimentaires est circonscrite au poste qu'il occupe. Son autonomie est variable selon l'entreprise et la fonction exercée.

Le salarié doit respecter dans toutes ses activités et en toutes circonstances les règles et consignes d'hygiène et sécurité. Il est responsable de son hygiène personnelle et de l'application à son poste de travail des règles concernant la sécurité des personnes et la sécurité sanitaire des produits. En cas d'anomalies relevant de l'hygiène ou de la sécurité, il peut selon les consignes reçues décider soit d'alerter un responsable, soit d'intervenir.

Environnement de travail :

L'opérateur de production en industries alimentaires est le plus souvent posté sur une chaîne de fabrication ou de conditionnement. Son environnement de travail est soumis à des règles strictes d'hygiène et de sécurité.

L'activité s'exerce parfois en zone à température élevée, froide ou humide, en zone à atmosphère contrôlée.

L'opérateur peut être exposé à la poussière, aux bruits, aux odeurs et à l'utilisation de produits chimiques. Son travail peut l'amener à porter des charges, par exemple quand il alimente une machine.

Le port d'équipements de protection individuelle et d'équipements d'hygiène et de sécurité est requis. Les déplacements dans l'entreprise répondent aux règles de la marche en avant.

Les activités s'exercent souvent par roulement (2x8h ou 3x8h). L'opérateur de production est soumis à des cadences de production et à des variations de rythmes de travail liés aux impératifs des commandes.

Indicateurs de réussite :

- Taux de produits conformes en matière de sécurité sanitaire
- Respect des modes opératoires
- Respect des règles de préservation d'intégrité physique
- ...

Les rubriques suivantes présentent les « ressources » : savoirs, savoir-faire et comportements mobilisés par le titulaire de l'emploi dans les situations professionnelles de référence.

Remarque : certaines de ces ressources peuvent également être mobilisées dans des situations qui relèvent d'autres champs de compétences. On les retrouvera alors également dans les fiches correspondantes car chacune de ces fiches doit pouvoir être lue indépendamment des autres.

Savoir-faire	Savoirs identifiés par les professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Apprécier la propreté du matériel et installations • Mettre en œuvre les procédures et mesures préventives d'hygiène et sécurité • Vérifier la conformité en matière de sécurité sanitaire des produits • Appliquer les procédures liées à l'activité • Appliquer les mesures relevant de la préservation de l'environnement • Adopter les gestes et postures requis pour limiter le risque de TMS • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Nature, composition, dosage et risques d'utilisation des produits de désinfection et de nettoyage • Principes du nettoyage/désinfection • Objectifs visés par la méthode HACCP et les référentiels « qualité et sécurité des aliments » • Objectifs visés par les normes ISO 9000 & 14000 • Règles d'hygiène (marche en avant, séparation des zones...) • Modes de contamination et incidences sur la qualité des produits et sur la santé des consommateurs • Notion de durabilité minimale (DLUO, DLC) • Principes et rôle de la gestion des déchets et effluents dans la sécurité sanitaire et la préservation de l'environnement • Notion d'agrément sanitaire et de plan de maîtrise sanitaire • ...
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Anticiper les problèmes d'hygiène et de sécurité • Identifier les points critiques susceptibles d'engendrer un risque sanitaire ou un problème de sécurité • Proposer et mettre en œuvre des actions correctives • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Adopter une bonne hygiène corporelle • Être rigoureux dans la mise en œuvre des modes opératoires de nettoyage et de sécurité • Respecter les principes de prudence et de sécurité vis à vis des personnes, des matériels et des produits • ...

Information et communication

Situations professionnelles significatives

- Prise de connaissance, transmission d'informations et enregistrements de données
- Compte rendu de son activité au supérieur hiérarchique

Finalité :

Fournir des informations utiles à la prise de décision, à la traçabilité et à l'organisation du travail

Responsabilité / autonomie :

L'opérateur de production travaille sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique. Il prend connaissance à chaque prise de poste de l'ordonnancement de production prévu, de la nature, des volumes, des recettes et des formules de fabrication. Il a la responsabilité de signaler tout incident et de rendre compte oralement ou consigner par écrit toute information nécessaire au suivi de la production, à la traçabilité du produit, au suivi de la qualité.

Environnement de travail :

Le salarié travaille seul ou en équipe et doit coordonner son activité avec celle de ses collègues. Il communique avec son supérieur hiérarchique, ses collègues de travail ou avec un tiers pour transmettre les informations, observations et données utiles au travail. Il rend compte par des moyens appropriés (oralement ou par écrit) de son activité.

Le salarié peut être amené à utiliser différents types de supports, papier ou informatique, pour réaliser les enregistrements. Dans le cas d'un support informatique, des saisies peuvent être effectuées directement sur des consoles, claviers... dans des documents ou formulaires numériques.

Indicateurs de réussite :

- Propreté, lisibilité des documents produits
- Qualité et fiabilité des informations transmises
- Conformité du classement et du rangement des documents
- Signalement des dysfonctionnements et anomalies
- ...

Les rubriques suivantes présentent les « ressources » : savoirs, savoir-faire et comportements mobilisés par le titulaire de l'emploi dans les situations professionnelles de référence.

Remarque : certaines de ces ressources peuvent également être mobilisées dans des situations qui relèvent d'autres champs de compétences. On les retrouvera alors également dans les fiches correspondantes car chacune de ces fiches doit pouvoir être lue indépendamment des autres.

Savoir-faire	Savoirs identifiés par les professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Transmettre les informations de façon claire et précise • Demander des explications, rechercher des informations complémentaires • Signaler les situations inhabituelles ou les anomalies par oral ou écrit • Classer et ranger les documents au fur et à mesure • Renseigner un formulaire sur des supports informatique et papier • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Vocabulaire technique lié à l'activité professionnelle • Destination et usage de chaque type d'information • Nature, rôle et importance technique, économique et légale des différents enregistrements pour l'entreprise • Organigramme et relations hiérarchiques • Règles fondamentales de la communication interpersonnelle, du fonctionnement des groupes • Techniques de communication et usage des TIC • ...
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Associer à son travail et/ou guider des ouvriers non qualifiés • Construire un argumentaire de rapport d'anomalie ou de dysfonctionnement • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Travailler en équipe • Respecter le secret professionnel de l'activité • Faire preuve de rigueur dans la saisie et l'enregistrement des données • Respecter les règles implicites et explicites de communication • ...

2. Fiches spécifiques à chaque option

Conduite de machines ou d'installations automatisées

Situations professionnelles significatives

- Réglages, démarrage, arrêt et entretien de 1^{er} niveau des machines et appareils
- Alimentation des machines en matières premières et/ou consommables
- Régulation des flux de production en fonction des circonstances

Finalité :

Fabriquer ou conditionner des produits conformément aux consignes à l'aide d'une ou plusieurs machines

Responsabilité / autonomie :

La responsabilité de l'opérateur de production en industries alimentaires est circonscrite au poste qu'il occupe. Son autonomie est variable selon l'entreprise et la fonction exercée.

Sur la ligne de fabrication ou de conditionnement, il approvisionne sa machine en anticipant suffisamment pour ne pas interrompre la chaîne. En cas de d'anomalie ou de dysfonctionnement, il en réfère au supérieur hiérarchique. Il peut arrêter une machine, notamment pour des raisons de sécurité des biens ou des personnes. Selon ce qui est à produire, il opère les réglages de la machine et l'entretien de premier niveau.

Environnement de travail :

L'opérateur de production en industries alimentaires est le plus souvent posté sur une chaîne de fabrication ou de conditionnement. Il utilise des machines ou installations automatisées. Leur nombre et agencement contraignent les déplacements. Le port d'équipements de protection individuelle et d'équipements d'hygiène et de sécurité est requis.

Indicateurs de réussite :

- Respect du matériel
- Respect des cadences
- Absence de rupture dans l'approvisionnement
- Application de l'ordre de fabrication
- Respect des modes opératoires dans l'utilisation des machines
- Respect des règles de sécurité des personnes et des biens
- Respect des procédures de gestion de non-conformités
- ...

Les rubriques suivantes présentent les « ressources » : savoirs, savoir-faire et comportements mobilisés par le titulaire de l'emploi dans les situations professionnelles de référence.

Remarque : certaines de ces ressources peuvent également être mobilisées dans des situations qui relèvent d'autres champs de compétences. On les retrouvera alors également dans les fiches correspondantes car chacune de ces fiches doit pouvoir être lue indépendamment des autres.

Savoir-faire

- Organiser ses activités et son espace de travail en fonction du travail à réaliser
- Apprécier la qualité des matières premières
- Choisir, dans la zone de stockage, les matières à utiliser suivant l'ordre de fabrication
- Approvisionner le poste ou la ligne en matières premières et additifs selon les règles et consignes
- Vérifier l'état de fonctionnement des outils et

Savoirs identifiés par les professionnels

- Rôle et organisation du service maintenance
- Opérations de maintenance de 1er niveau
- Energies et fluides utilisés : types, modes de production et de distribution
- Base en mécanique et électromécanique : terminologie, notions de contraintes, graissage et lubrification...
- Base en hydraulique

<p>installations</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réaliser le montage, démontage des matériels en toute sécurité et en respectant les procédures d'hygiène • Effectuer les réglages sur les matériels en toute sécurité et en fonction du cahier des charges du produit à obtenir • Effectuer les réglages et changements de formats des machines avant démarrage • Vérifier la qualité des produits au regard des critères définis • Réagir en cas de problème : intervention ou alerte • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Nature et composition chimique des matières premières • Nature, composition, rôles des additifs et auxiliaires • Circuit/trajet et actions subies par les matières premières dans la machine et la ligne de production • Rôle et principe général de fonctionnement des machines et matériels périphériques (doseur, peseuse, jet d'encre...) • Techniques et matériaux de conditionnement et d'emballage utilisés en transformation agroalimentaire • Règles d'étiquetage • Principes du nettoyage/désinfection • Risques professionnels, prévention et règles de sécurité • ...
Savoir-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Détecter ou anticiper des pannes en s'appuyant sur des observations et perceptions • Réguler son activité en fonction des postes amont et aval • Proposer des améliorations afin de faciliter le travail et limiter les risques d'anomalie, de dysfonctionnement ou de panne • ... • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Faire preuve de rigueur et de vigilance • Respecter les principes de prudence et de sécurité vis à vis des personnes, des matériels et des produits • ...

Réalisation d'opérations manuelles

Situations professionnelles significatives

- Approvisionnement des postes de travail en matières premières et/ou consommables
- Réalisation de transformation de produits à l'aide d'outils, ustensiles et appareils
- Réalisation d'opérations manuelles de conservation et de conditionnement des produits

Finalité :

Fabriquer ou conditionner manuellement des produits conformément aux consignes

Responsabilité / autonomie :

La responsabilité de l'opérateur de production en industries alimentaires est circonscrite au poste qu'il occupe. Son autonomie est variable selon l'entreprise et la fonction exercée. L'opérateur est responsable de la conformité du ou des lots de produits qu'il a travaillés. Il doit respecter scrupuleusement les recettes, formules et modes opératoires prescrits. Il doit respecter et le cas échéant faire respecter les consignes relatives à l'hygiène et à la sécurité des biens et des personnes. Il doit alerter son supérieur hiérarchique en cas de non-conformité d'une matière première ou d'un produit.

Environnement de travail :

L'opérateur de production en industries alimentaires, qu'il soit posté ou non sur une chaîne de fabrication ou de conditionnement, est soumis à des règles strictes d'hygiène et de sécurité.

L'activité s'exerce parfois en zone à température élevée, froide ou humide, en zone à atmosphère contrôlée.

L'opérateur peut être exposé à la poussière, aux bruits, aux odeurs et à l'utilisation de produits chimiques. Son travail peut l'amener à porter des charges. Le port d'équipements de protection individuelle et d'équipements d'hygiène et de sécurité est requis. Les déplacements dans l'entreprise répondent aux règles de la marche en avant. Les activités s'exercent souvent par roulement (2x8h ou 3x8h). L'opérateur de production est soumis à des cadences de production et à des variations de rythmes de travail liés aux impératifs des commandes. L'opérateur de production est intégré dans une équipe soumise à des objectifs de production qualitatifs et quantitatifs. De ce fait, il doit coordonner son activité avec celles de l'équipe (exemple : avec les opérateurs d'aval et d'amont).

Indicateurs de réussite :

- Respect du matériel
- Respect des cadences
- Absence de rupture dans l'approvisionnement
- Application de l'ordre de fabrication
- Respect des modes opératoires dans l'utilisation des machines
- Respect des règles de sécurité des personnes et des biens
- Respect des procédures de gestion de non-conformités
- ...

Les rubriques suivantes présentent les « ressources » : savoirs, savoir-faire et comportements mobilisés par le titulaire de l'emploi dans les situations professionnelles de référence.

Remarque : certaines de ces ressources peuvent également être mobilisées dans des situations qui relèvent d'autres champs de compétences. On les retrouvera alors également dans les fiches correspondantes car chacune de ces fiches doit pouvoir être lue indépendamment des autres.

Savoir-faire	Savoirs identifiés par les professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Organiser ses activités et à son espace de travail en fonction du travail à réaliser • Identifier les différents types de matières premières, additifs, ... • Respecter le « first expired-first out » (FEFO) lors de l’approvisionnement en matières premières, additifs • Appliquer une fiche-recette ou une formule • Respecter les modes opératoires définis aux différents postes • Utiliser les outils conformément aux instructions • Mettre en œuvre les savoir-faire gestuels • Effectuer l’approvisionnement régulier de son poste ou de sa ligne de production • Apprécier l’état de fonctionnement des outils, instruments et appareils • Effectuer l’entretien de son matériel individuel en cours de travail • Apprécier les risques encourus à son poste de travail • Mettre en œuvre les mesures préventives pour écarter tout risque sanitaire et lié aux personnes • Traiter les anomalies dans la limite de ses responsabilités : intervention ou alerte • Enregistrer les données relevant de son activité sur les supports requis • Travailler en équipe 	<ul style="list-style-type: none"> • Circuit/trajet et actions subies par les matières premières pendant la production • Rôle et principe général de fonctionnement des matériels utilisés • Nature et composition chimique des matières premières • Nature, composition, rôles des additifs et auxiliaires • Nature et rôle des microorganismes dans les phénomènes de transformation et d’altération • Process de fabrication : de la matière première au produit fini • Modes de conservation des matières premières, produits finis ou semi-finis • Notion de 1^{ère} et de 2^{ème} transformation. • Notion de rendement de fabrication • Principaux appareils et dispositifs de contrôle du fonctionnement des outils, instruments et appareils • Techniques et matériaux de conditionnement et d’emballage utilisés en transformation agroalimentaire • Règles d’étiquetage • Principes du nettoyage/désinfection • Risques professionnels, prévention et règles de sécurité
Savoir-faire consolidés par l’expérience	Comportements professionnels
<ul style="list-style-type: none"> • Adapter les modes opératoires en fonction de la matière première à traiter • Apprécier la qualité des matières premières et des produits finis • Réguler son activité en fonction des postes amont et aval • Proposer des améliorations afin de faciliter le travail et de limiter les risques d’anomalie, de dysfonctionnement ou de panne 	<ul style="list-style-type: none"> • Faire preuve de rigueur et de vigilance • Respecter les principes de prudence et de sécurité vis à vis des personnes, des matériels et des produits • Respecter les règles de confidentialité et les secrets de fabrication (recettes et formules)

Annexe

CAPa en UC

Agricultures des régions chaudes

Métiers de l'agriculture

Jardinier paysagiste

Travaux forestiers

Maréchal ferrant

Opérateur en industries agroalimentaires

Services aux personnes et vente en espace rural

<http://www.chlorofil.fr/diplomes-et-referentiels/formations-et-diplomes/capacap-agricole-reнове/renovation-capa/capa-par-uc.html>

Autres diplômes en UC

BPA rénovés

Transformations alimentaires

Travaux d'aménagements paysagers

Travaux de conduite et entretien des engins agricoles

Travaux de la production animale

Travaux de la vigne et du vin

Travaux de l'élevage canin

Travaux des productions horticoles

Travaux forestiers

BPA non rénovés

Maritime, option productions aquacoles

<http://www.chlorofil.fr/diplomes-et-referentiels/formations-et-diplomes/bpa.html>

BP rénovés

Responsable d'entreprise hippique

Responsable d'atelier de productions horticoles

Agroéquipement, conduite et maintenance des matériels

Aménagements paysagers

Industries alimentaires

Responsable d'exploitation agricole

Responsable de chantiers forestiers

BP non rénovés

Educateur canin

Responsable d'exploitation aquacole maritime-continentale

Technicien de recherche-développement

<http://www.chlorofil.fr/diplomes-et-referentiels/formations-et-diplomes/bp.html>

BTSA Analyses agricoles, biologiques et biotechnologiques

<http://www.chlorofil.fr/diplomes-et-referentiels/formations-et-diplomes/btsa/anabiotec.html>

Les liens internet renvoient aux pages dans lesquelles sont également disponibles tous les textes réglementaires régissant la mise en œuvre des formations (décrets, arrêtés, NS...)