



**REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIÉ DE FABRICATION EN BVP »**



## COMPOSITION DU REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIÉ DE FABRICATION EN BVP »

BLOCS DE COMPETENCES	BLOC 1 : PREPARER ET ORGANISER LA FABRICATION DES PRODUITS	BLOC 2 : REALISER LE <b>PROCESSUS</b> DE FABRICATION DES PRODUITS	BLOC 3 : <b>CONTROLLER LES RESULTATS DE SA FABRICATION ET CLOTURER SON POSTE DE TRAVAIL</b>
<b>ACTIVITES</b>	<p>A1. Préparation de son poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tenue de travail</li><li>- Préparation des matières premières</li></ul> <p>A2. Préparation des équipements et outils nécessaires à la fabrication des produits</p> <p><b>10 compétences &gt; 5 compétences</b></p>	<p>A3. Préparation des opérations de fabrication des produits</p> <p>A4. Réalisation des opérations de fabrication des produits</p> <p><b>6 compétences &gt; 5 compétences</b></p>	<p>A5. Contrôle de la qualité des produits et traçabilité</p> <p>A6. Transmission d'informations sur sa production en fin de poste</p> <p>A7. Application des procédures de maintenance de sécurité des équipements</p> <p><b>9 compétences &gt; 6 compétences</b></p>

# REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIÉ DE FABRICATION EN BVP »

En rouge : les ajustements faits en GT

En bleu : pas de changement par rapport au référentiel initial

## BLOC 1 : PREPARER ET ORGANISER LA FABRICATION DES PRODUITS

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
A1 Préparation de son poste de travail : <ul style="list-style-type: none"><li>- Port de la tenue de travail</li><li>- Prise de connaissance du planning de fabrication</li><li>- Préparation des matières premières</li></ul>	C1.1 Mettre sa tenue de travail (dont les EPI) selon les règles d'hygiène et de sécurité en vigueur, afin de se conformer aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Le candidat s'assure de la propreté de sa tenue de travail.</li><li>- Il porte les équipements de protection individuelle nécessaires à son poste.</li><li>- Le candidat respecte les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire.</li></ul>
	C1.2 Prendre connaissance du planning de fabrication à l'aide des outils de communication de l'entreprise, afin d'organiser son activité pour la journée	<ul style="list-style-type: none"><li>- Le candidat comprend les consignes de fabrication de la journée.</li><li>- Il utilise les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique).</li><li>- Il recueille auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité.</li><li>- Il applique le planning de fabrication et établit l'ordonnancement de la fabrication.</li></ul>

# REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIÉ DE FABRICATION EN BVP »

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
A1. (suite)	C1.3 Identifier <b>et quantifier</b> les matières premières nécessaires, en appliquant les <b>recettes</b> prévues, en vue du planning de fabrication prévu	- Il <b>identifie et quantifie les matières premières nécessaires (prélèvements, pesée des matières premières, ...)</b>
	C1.4 Vérifier <b>la disponibilité</b> et la conformité des matières premières et des produits semi-finis à l'aide des outils nécessaires afin d'alerter son responsable en cas de non-conformité	<ul style="list-style-type: none"><li>- Le candidat vérifie les <b>DLC (date limite de consommation)</b> et <b>DDM (date de durabilité minimale)</b> des matières premières et alerte son responsable en cas de non-conformité</li><li>- Le candidat repère les besoins en <b>réapprovisionnements en matières premières ou de produits semi-finis</b> et alerte son responsable ou suit les procédures en vigueur de l'entreprise en cas d'absence de celui-ci</li></ul>

## REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIÉ DE FABRICATION EN BVP »

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
<p>A2 Préparation des équipements et outils nécessaires à la fabrication des produits</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Vérification préalable du matériel ainsi que l'état de fonctionnement et de propreté des équipements</li><li>- Application des mesures et procédures de contrôle (hygiène sécurité, ...)</li></ul>	<p>C1.5 <i>S'assurer du bon fonctionnement et de l'état de propreté</i> des équipements de son poste et des <i>organes de sécurité</i> en appliquant les procédures de contrôle, afin de garantir le bon déroulement des processus de fabrication des produits.</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Le candidat réalise une vérification préalable du matériel (<i>contrôle visuel et opérationnel</i>)</li><li>- Il vérifie les <i>organes de sécurité</i> (<i>grille de protection, bouton d'arrêt d'urgence</i>)</li><li>- Il vérifie la propreté des équipements (<i>nettoyage, désinfection, etc..</i>)</li><li>- Il connaît les règles d'hygiène et de sécurité lors de l'utilisation des équipements</li><li>- En cas de dysfonctionnement, il alerte son responsable</li></ul>

# REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIE DE FABRICATION EN BVP »

## BLOC 2 : REALISER LE PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
<p>A3. Préparation des opérations de fabrication des produits :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification et analyse des caractéristiques techniques des produits</li> <li>- Application des procédés de fabrication des produits selon les étapes définies</li> <li>- Réglages des équipements en fonction des procédures et instructions</li> </ul>	<p>C2.1 Identifier les caractéristiques <b>techniques des produits</b> nécessaires à la fabrication des produits, en suivant les étapes de fabrication définies <b>afin de préparer la fabrication du produit</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat connaît et identifie les caractéristiques des matières premières (<b>ex : type de farines, eau, matières grasses, matières sucrantes, ovoproduits etc...</b>), et leurs interactions dans le processus de fabrication du produit</li> <li>- Il maîtrise les techniques de fermentation (levure, <b>levain, ...</b>)</li> </ul>
	<p>C2.2 <b>Mettre en œuvre</b> les procédés de fabrication des produits, en suivant les étapes de fabrication définies <b>afin d'assurer la qualité et la conformité des produits finis</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Le candidat connaît et réalise le processus de fabrication des produits, quels que soient les équipements utilisés :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• En boulangerie (pains courants, pains de traditions, pains spéciaux...) : <b>peser, pétrir, diviser, façonner, mettre en forme, contrôler la fermentation, cuire</b></li> <li>• En viennoiserie (pâte feuilletée, pâte levée, pâte levée-feuilletée,...) : <b>peser, pétrir, diviser, abaisser, tourer, détailler, contrôler la fermentation, cuire, garnir</b></li> <li>• En pâtisserie (pâtes sucrées, pâtes brisées/salées, pâtes à choux, gâteaux de voyage, crèmes de base sucrées salées, ...) : <b>peser, pétrir, mélanger, pocher, monter, cuire</b></li> </ul> </li> </ul>

## REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIE DE FABRICATION EN BVP »

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
A3 (suite)	C2.3 Effectuer les réglages des <b>équipements</b> nécessaires à une fabrication donnée, selon les procédures et instructions prévues, afin de pouvoir préparer le produit souhaité dans les délais impartis.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Le candidat effectue les réglages des équipements nécessaires à la fabrication des produits :<ul style="list-style-type: none"><li>- Vitesse, température, épaisseur de laminage, etc ...</li></ul></li></ul>

## REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIE DE FABRICATION EN BVP »

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
<p>A4. Réalisation des opérations de fabrication des produits :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Application des modes opératoires de qualité, d'hygiène et de sécurité</li> <li>- Mise en œuvre des gestes éco-responsables sur son poste de travail</li> <li>- Respect des consignes de préservation de l'environnement limitant la consommation d'énergie et de matières premières</li> </ul>	<p>C2.4 Réaliser la fabrication <b>des produits</b> dans le respect des modes opératoires de qualité, d'hygiène et de sécurité afin d'assurer les objectifs de production</p> <p>C2.5 Appliquer les consignes de préservation de l'environnement sur son poste de travail, en réalisant les gestes éco-responsables au quotidien, afin de respecter les règles en vigueur au sein de l'entreprise et permettre des économies d'énergie et des matières premières</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat respecte son <b>planning</b> de production dans les délais impartis</li> <li>- Il applique les modes opératoires de fabrication de l'entreprise.</li> <li>- Le candidat respecte les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité dans le cadre de son poste de travail (normes HACCP, déclaration des produits non conformes à son responsable, ...)</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat connaît et applique les règles environnementales de son entreprise, sur son poste de travail.</li> <li>- Il réalise les gestes d'économie d'eau et d'énergie (températures appropriées, extinction des fours et lumières, tri sélectif des déchets, etc. )</li> <li>- Il connaît et applique les procédures de réutilisation / recyclage des matières premières et des produits en cours de fabrication / semi-finis.</li> <li>- Il applique les procédures en matière d'économie des ressources (eau, électricité, gaz, matières premières,)</li> <li>- Il applique la procédure de gestion des déchets (déchets organiques, cartons, emballages plastique, etc. ...)</li> </ul>

# REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIE DE FABRICATION EN BVP »

## BLOC 3 : CONTROLER LES RESULTATS DE SA FABRICATION ET CLOTURER SON POSTE DE TRAVAIL

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
<p>A5. Contrôle de la qualité des produits et traçabilité :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Vérification de la conformité des produits au cours des différentes étapes de fabrication</li><li>- Signalement des écarts ou non-conformité à son responsable</li><li>- Suivi de la traçabilité des matières premières tout au long du processus</li><li>- Enregistrements des données de fabrication en application des procédures en vigueur</li></ul>	<p>C3.1 Evaluer la conformité du produit tout au long du processus de fabrication, à partir des standards définis par l'entreprise (critères métrologiques, organoleptiques et quantitatifs attendus) afin d'alerter son responsable en cas de non-conformité.</p>	<p>Les produits réalisés par le candidat respectent les critères définis par l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- <u>Critères métrologiques (poids et mesures) :</u> Vitesse de pétrissage, poids des produits, longueur des produits, température de l'eau...</li><li><u>Critères organoleptiques :</u> Consistance, aspects visuels (pousse, couleur), goût du produit fini, ...</li><li><u>Critères quantitatifs :</u> Quantités fabriquées</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>- Il utilise correctement les instruments de contrôle.</li><li>- Il contrôle la fiabilité des données et des appareils de mesure et/ou d'enregistrement</li><li>- Le candidat alerte son responsable en cas de non-conformités</li></ul>

## REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIE DE FABRICATION EN BVP »

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
<p>A5. (suite)</p>	<p>C3.2 Respecter la traçabilité des matières utilisées tout au long de la fabrication et des produits finis, en appliquant les procédures en vigueur, afin d'effectuer les enregistrements de données nécessaires</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat connaît et applique les procédures de traçabilité des produits.</li> <li>- Il enregistre les données liées à la traçabilité des produits.</li> <li>- Il identifie les éventuelles incohérences dans les informations saisies et les signale à son responsable</li> </ul>
<p>A6. Transmission d'informations sur sa production en fin de poste :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilisation des outils et documents nécessaires mis à disposition par l'entreprise</li> <li>- Adoption d'un vocabulaire professionnel adéquat</li> <li>- Communication des éléments de suivi d'activité aux interlocuteurs concernés</li> </ul>	<p>C3.3 Transmettre des informations sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant les outils et un vocabulaire technique adaptés, afin d'assurer la continuité des activités de l'équipe.</p>	<p>Le candidat renseigne les différents documents nécessaires à son activité et celle de son équipe :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il remplit le cahier de consignes dans l'ordre chronologique, de manière fiable et exploitable.</li> <li>- Il transmet les informations principales portées dans le cahier de consignes.</li> <li>- Il utilise les outils de communication mis à sa disposition (supports papier ou informatique)</li> </ul>

## REFERENTIEL DU CQP « OUVRIER QUALIFIE DE FABRICATION EN BVP »

Activités	Compétences	Critères d'évaluation
<p>A7. Application des procédures de maintenance de sécurité des équipements :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Surveillance de l'état des équipements</li> <li>- Application des consignes de sécurité et des procédures d'alerte en cas de situation à risque</li> <li>- Respect du protocole de l'entreprise en matière de clôture et de nettoyage de son poste de travail</li> <li>- Réalisation des opérations de nettoyage et de remise en état du poste de travail en fin d'activité</li> </ul>	<p>C3.4 Veiller au maintien en l'état des équipements de son poste de travail, en suivant les consignes préétablies, afin d'assurer la continuité des activités en toute sécurité</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat prend soin du matériel de son poste de travail</li> <li>- Il signale tout dysfonctionnement à son responsable; et dans la mesure du possible et dans la limite de son périmètre d'intervention, il met en sécurité les équipements défectueux</li> </ul>
	<p>C3.5 Prévenir les risques dans son espace de travail afin d'éviter tout risque lié à sa sécurité et celle des autres, en appliquant les procédures d'alerte en vigueur.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Il connaît les mesures de prévention des risques mises en place par son entreprise notamment via le DUERP, le plan de prévention, ... etc.</li> <li>- Le candidat signale tout risque éventuel dans son espace de travail qu'il ne peut pas traiter lui-même.</li> <li>- Le candidat veille à ce que l'espace de travail soit rangé en permanence pour assurer sa sécurité et celle des autres</li> <li>- Il respecte les consignes pour port de charges lourdes</li> </ul>
	<p>C3.6 Réaliser les opérations de clôture de poste, en effectuant le nettoyage de son espace de travail en respectant le protocole de l'entreprise, afin de maintenir son espace de travail en état fonctionnel</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat applique les procédures de clôture de son poste de travail</li> <li>- Il nettoie son poste de travail</li> <li>- Il utilise les outils de nettoyage adéquats</li> <li>- Le poste est en état de fonctionnement pour sa prochaine utilisation</li> </ul>

# DETAIL DU CONTENU DE CHAQUE MISE EN SITUATION PROFESSIONNELLE, PAR BLOC DE COMPETENCES

---

## Pour le bloc 1 : « Préparer et organiser la fabrication des produits »

### ▪ Epreuve : Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée suivie d'un entretien oral

#### Contenu de l'épreuve :

Une mise en situation réelle de travail ou une mise en situation reconstituée sera réalisée en centre de formation, en atelier ou dans toute autre structure disposant des moyens et outils nécessaires.

Le candidat devra réaliser la préparation de son poste de travail en s'équipant de sa tenue de travail (dont les EPI). Il devra démontrer qu'il comprend et sait appliquer le planning de fabrication et qu'il utilise les outils de communication à sa disposition.

Il devra identifier et quantifier les matières premières dont il a besoin à partir des recettes prévues et en les appliquant. Il devra vérifier la disponibilité et la conformité des matières premières et des produits semi-finis. Et en cas de besoin il devra démontrer qu'il alerte son responsable.

Le candidat devra vérifier le bon fonctionnement et la propreté du matériel et des organes de sécurité en réalisant des contrôles visuels et opérationnels. Il devra aussi appliquer les règles d'hygiène et de sécurité prévues lors de l'utilisation des équipements.

Le temps d'échange avec le jury sera organisé suite à la mise en situation, le candidat pourra expliquer ses choix et le jury pourra lui poser des questions sur des compétences qu'il n'aurait pas pu évaluer.

#### Durée totale de l'épreuve :

Epreuve pratique / observation (milieu ouvert ou fermé) : 30 min

Temps d'échange Q/R : 10 min

# DETAIL DU CONTENU DE CHAQUE MISE EN SITUATION PROFESSIONNELLE, PAR BLOC DE COMPETENCES

---

## Pour le bloc 2 : « Réaliser le processus de fabrication des produits »

- **Epreuve : Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée suivie d'un entretien oral**

### Contenu de l'épreuve :

Une mise en situation réelle de travail ou une mise en situation reconstituée sera réalisée en centre de formation, en atelier ou dans toute autre structure disposant des moyens et outils nécessaires.

Le candidat devra réaliser 3 typologies de produits (pain, viennoiserie, pâtisserie) en respectant les procédés de fabrication des produits et les étapes de fabrication. Il devra identifier les caractéristiques techniques des produits nécessaires et démontrer qu'il connaît et maîtrise les techniques de fermentation et les différents processus de fabrication, quels que soient les équipements utilisés. Il devra aussi démontrer qu'il sait effectuer les réglages des équipements nécessaires selon une fabrication donnée.

Il devra être capable de réaliser la fabrication des produits en respectant les modes opératoires de qualité, d'hygiène et de sécurité en vigueur. Enfin, il devra aussi démontrer qu'il connaît et applique les gestes éco-responsables en application des consignes en vigueur dans l'entreprise en matière d'économie d'eau, d'énergie, de ressources et de gestion des déchets.

Le temps d'échange avec le jury sera organisé suite à la mise en situation, le candidat pourra expliquer ses choix et le jury pourra lui poser des questions sur des compétences qu'il n'aurait pas pu évaluer.

### Durée de l'épreuve :

La durée de l'évaluation peut être ajustée en fonction des caractéristiques du public concerné (notamment les personnes en situation de handicap ou en milieu carcéral). Elle est également déterminée en fonction de la typologie du produit évalué. La durée est fixée entre 3 heures minimum et 6 heures maximum, de manière à intégrer les temps nécessaires au repos et à la pousse de la pâte.

Temps d'échange Q/R : 20 minutes

# DETAIL DU CONTENU DE CHAQUE MISE EN SITUATION PROFESSIONNELLE, PAR BLOC DE COMPETENCES

---

## Pour le bloc 3 : « Contrôler les résultats de sa fabrication et clôturer son poste de travail »

- **Epreuve : Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée suivie d'un entretien oral**

### Contenu de l'épreuve :

Une mise en situation réelle de travail ou une mise en situation reconstituée sera réalisée en centre de formation, en atelier ou dans toute autre structure disposant des moyens et outils nécessaires.

Au cours de cette mise en situation professionnelle, le candidat devra démontrer qu'il vérifie la conformité du produit tout au long du processus de fabrication et qu'il réalise des contrôles pour satisfaire l'ensemble des critères (métrologiques, organoleptiques, quantitatifs) définis par l'entreprise. Il devra également assurer la traçabilité des produits en appliquant les procédures en vigueur. Il devra identifier les éventuelles incohérences dans les informations saisies et démontrer qu'il les signale à son responsable. Le candidat devra aussi transmettre les informations sur son activité en renseignant les différents documents nécessaires et en utilisant les outils de communication à sa disposition. Il devra démontrer qu'il connaît et qu'il applique les mesures de prévention des risques sur son poste de travail et qu'il sait réaliser l'ensemble des opérations relatives à la clôture de son poste; notamment en le nettoyant afin qu'il soit opérationnel pour sa prochaine utilisation.

Le temps d'échange avec le jury sera organisé suite à la mise en situation, le candidat pourra expliquer ses choix et le jury pourra lui poser des questions sur des compétences qu'il n'aurait pas pu évaluer.

### Durée totale de l'épreuve :

Epreuve pratique / observation (milieu ouvert ou fermé) : 30 min

Temps d'échange Q/R : 15 min