

Manuel de compétences pour
**OPÉRATEUR DE LA
TRANSFORMATION DES
PRODUITS LATIERS**



Disponible en ligne à www.foodskillslibrary.com

Ce projet est financé par le programme d'appui aux initiatives sectorielles du Gouvernement du Canada.

© 2021 Compétences Transformation Alimentaire Canada (CTAC)

Tous droits réservés. Il est interdit de reproduire, de transmettre ou de stocker dans une base de données et un système de recherche documentaire et, sous quelque forme que ce soit ou par quelque moyen que ce soit, de toute partie de cette publication sans avoir obtenu préalablement la permission écrite de Compétences Transformation Alimentaire Canada (CTAC).

Les avis et interprétations exprimés dans la présente publication sont ceux de l'auteur et ne reflètent pas forcément ceux du gouvernement du Canada.

Compétences Transformation Alimentaire Canada
(CTAC) 201-3030, chemin Conroy
Ottawa (Ontario) K1G 6C2

Canada



Table des Matières

REMERCIEMENTS	5
INTRODUCTION	6
QUI UTILISE LES NORMES PROFESSIONNELLES NATIONALES?	7
DÉFINITION DU	8
APERÇU DU	9
COMMENT LIRE LES UNTIÉS DE COMPÉTENCES	11
A. FABRICATION DES PRODUITS LAITIERS	12
A1. RECEVOIR LE LAIT CRU	12
A.1.1 RECEVOIR LE LAIT CRU	13
A2. TRAITER DU LAIT DE CONSOMMATION	15
A.2.1 SUPPRIMER LES MICROORGANISMES DU LAIT	16
A.2.2 SÉPARER LE LAIT	18
A.2.3 STANDARDISER LE LAIT	20
A.2.4 PASTEURISER/TRAITEMENT THERMIQUE DU LAIT	22
A.2.5 HOMOGÉNÉISER LE LAIT	24
A3. PRÉPARER LA BASE / LE MÉLANGE	26
A.3.1 PRÉPARER LES INGRÉDIENTS À AJOUTER AUX PRODUITS LAITIERS	27
A.3.2 DOSER LES INGRÉDIENTS DES PRODUITS LATIERS	29
A4. UTILISER DES TECHNIQUES DE FABRICATION DE PRODUITS LATIERS	31
A.4.1 PRODUIRE DU BEURRE	32
A.4.2 PRODUIRE DES PRODUITS LAITIERS DE CULTURE / FERMENTÉS	35
A.4.3 FABRIQUER DES MÉLANGES DE PRODUITS LAITIERS CONCENTRÉS	38
A.4.4 FABRIQUER DU LAIT EN POUDRE	41
A.4.5 FABRIQUER DES PRODUITS À BASE DE LACTOSÉRUM	44
A.4.6 FABRIQUER DES PRODUITS À BASE DE LACTOSE	47
A.4.7 FABRIQUER DES PRODUITS LAITIERS GLACÉS	50
A.4.8 FINIR DES PRODUITS LAITIERS GLACÉS	53
A5. ÉVALUER DES PRODUITS LAITIERS	55
A.5.1 ÉVALUER DES PRODUITS LAITIERS	56
B. EMBALLAGE ALIMENTAIRE	58
B1. EMBALLER LE PRODUIT	58
B.1.1 PRÉPARER DES MATÉRIAUX D'EMBALLAGE	59
B.1.2 PORTIONNER/PESER LES PRODUITS	61
B.1.3 REMPLIR ET SCELLER DES EMBALLAGES	63
B.1.4 EMBOUTEILLER/METTRE EN CONSERVE DES PRODUITS EN COURS DE FABRICATION	65
B.1.5 MANIPULER UN SYSTÈME DE CONDITIONNEMENT ASEPTIQUE	67
B.1.6 EFFECTUER LE CHANGEMENT D'EMBALLAGE	68
B.1.7 ÉTIQUETER DES PRODUITS	70
B.1.8 METTRE DES PRODUITS DANS DES BARQUETTES/BOÎTES	72

B.1.9 PALETTISER DES PRODUITS	74
C. SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	76
C1. METTRE EN PLACE UN SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ ALIMENTAIRE	76
C.1.1 PARTICIPER AUX ENQUÊTES D'INCIDENTS LIÉS À LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	77
C2. SE CONFORMER AU SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ ALIMENTAIRE	79
C.2.1 SE CONFORMER AU SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ ALIMENTAIRE	80
C3. GÉRER DES AUDITS	82
C.3.1 PARTICIPER À DES AUDITS	83
D. LUTTE ANTIPARASITAIRE	85
D1. OBSERVER LE PROGRAMME DE LUTTE ANTIPARASITAIRE DE L'ÉTABLISSEMENT	85
D.1.1 OBSERVER LE PROGRAMME DE LUTTE ANTIPARASITAIRE DE L'ÉTABLISSEMENT	86
E. TRAÇABILITÉ DES ALIMENTS	88
E1. OBSERVER LE SYSTÈME DE TRAÇABILITÉ ALIMENTAIRE	88
E.1.1 OBSERVER LE SYSTÈME DE TRAÇABILITÉ ALIMENTAIRE	89
F. RAPPELS	91
F1. SUIVRE LE PLAN DE RAPPEL	91
F.1.1 SUIVRE LE PLAN DE RAPPEL	92
G. ÉQUIPEMENT ET Outils	94
G1. FAIRE FONCTIONNER DE L'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	94
G.1.1 EFFECTUER DES VÉRIFICATIONS PRÉ-EXPLOITATION SUR L'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	95
G.1.2 DÉMARRER L'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	97
G.1.3 SURVEILLER LE FONCTIONNEMENT DE L'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	99
G.1.4 EFFECTUER DES CHANGEMENTS DANS LA TRANSFORMATION DES ALIMENTS	101
G.1.5 EFFECTUER DE L'ENTRETIEN MINEUR SUR DE L'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	103
G.1.6 RÉSOUTRE DES PROBLÈMES D'ÉQUIPEMENT MINEURS SUR L'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	105
G2. VERROUILLER L'ÉQUIPEMENT	107
G.2.1 VERROUILLER DE L'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	108
G3. UTILISER DES OUTILS MANUELS ET ÉLECTRIQUES DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	109
G.3.1 UTILISER DES OUTILS MANUELS ET ÉLECTRIQUES DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	110
H. ASSAINISSEMENT	112
H1. MANIPULER ET PRÉPARER DES PRODUITS CHIMIQUES	112
H.1.1 PRÉPARER DES PRODUITS DE NETTOYAGE CHIMIQUES	113
H.1.2 PRÉPARER DES AGENTS D'ASSAINISSEMENT	115
H.1.3 PRÉPARER DES CONCENTRATIONS DE PRODUITS CHIMIQUES	117
H.1.4 MANIPULER DES PRODUITS CHIMIQUES	119
H2. NETTOYER L'ÉQUIPEMENT ET LES OUTILS DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	121
H.2.1 PRÉPARER LE NETTOYAGE	122
H.2.2 S'ASSURER QUE L'ÉQUIPEMENT DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS, LES OUTILS ET LES SURFACES DE TRAVAIL SONT PROPRES	124

H.2.3 NETTOYER L'ÉQUIPEMENT ET LES OUTILS DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	126
H3. ASSAINIR L'ÉQUIPEMENT ET LES OUTILS DE TRANSFORMATION ALIMENTAIRE	128
H.3.1 PRÉPARER L'ASSAINISSEMENT JOURNALIER DE L'ÉQUIPEMENT ET DES OUTILS DE TRANSFORMATION ALIMENTAIRE	129
H.3.2 EFFECTUER L'ASSAINISSEMENT JOURNALIER DE L'ÉQUIPEMENT ET DES OUTILS DE TRANSFORMATION DES ALIMENTS	131
H4. NETTOYER DES SYSTÈMES FERMÉS / NETTOYAGE EN PLACE (NEP)	133
H.4.1 PRÉPARER LE SYSTÈME NEP POUR LE NETTOYAGE	134
H.4.2 SURVEILLER LE SYSTÈME NEP	136
H5. NETTOYER L'AIRE DE TRAVAIL INMÉDIATE	138
H.5.1 NETTOYER L'AIRE DE TRAVAIL IMMÉDIATE	139
I. GESTION DES DÉCHETS	141
I.1. SE CONFORMER AU PROGRAMME DE RECYCLAGE	141
I.1.1 SE CONFORMER AU PROGRAMME DE RECYCLAGE	142
I.2. SE CONFORMER AU PROGRAMME DE GESTION DES DÉCHETS DE L'ÉTABLISSEMENT	143
I.2.1 SE CONFORMER AU PROGRAMME DE GESTION DES DÉCHETS DE L'ÉTABLISSEMENT	144
J. SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL	146
J1. SE CONFORMER AU PROGRAMME DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ AU TRAVAIL	146
J.1.1 OBSERVER LE PROGRAMME DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ AU TRAVAIL	147
J.1.2 PARTICIPER À LA PRÉPARATION AUX SITUATIONS D'URGENCE	148
J.1.3 PARTICIPER À DES ENQUÊTES SUR DES ACCIDENTS/INCIDENTS	149
J2. SE CONFORMER AU PROGRAMME DE SÉCURITÉ DE L'INSTALLATION	150
J.2.1 OBSERVER LE PROGRAMME DE SÉCURITÉ DE L'ÉTABLISSEMENT	151
J.2.2 PARTICIPER À DES EXERCICES/ENTRAÎNEMENTS DE SÉCURITÉ	152
K. GESTION DES EFFECTIFS	153
K1. FORMER LE PERSONNEL	153
K.1.1 DISPENSER DE LA FORMATION INDIVIDUELLE	154
L. GESTION DES DOCUMENTS	156
L1. EFFECTUER DES TÂCHES DE GESTION DE DOCUMENTS	156
L.1.1 TENIR LES DOSSIERS À JOUR	157
L.1.2 REMPLIR DES FORMULAIRES	158
M. POLITIQUES ET PROCÉDURES D'ENTREPRISE	159
M1. OBSERVER LES LOIS ET LES RÉGLEMENTS	159
M.1.1 INTERAGIR AVEC DES AGENTS/INSPECTEURS	160
M2. OBSERVER LES POLITIQUES ET PROCÉDURES DE L'ORGANISATION	161
M.2.1 OBSERVER LES POLITIQUES ET PROCÉDURES/PNE DE L'ORGANISATION	162
N. LEADERSHIP	163
N1. GÉRER LE CHANGEMENT ORGANISATIONNEL	163
N.1.1 APPUYER LE CHANGEMENT ORGANISATIONNEL	164
N2. DÉMONTRER DU PROFESSIONNALISME	165
N.2.1 COLLABORER AVEC AUTRUI	166

N.2.2 SE PERFECTIONNER SUR LE PLAN PROFESSIONNEL	167
N.2.3 FAIRE PREUVE DE PROFESSIONNALISME ET D'ÉTHIQUE	168
N.2.4 GÉRER LE STRESS PERSONNEL	169
N.2.5 GÉREZ LE TEMPS	170
N.2.6 CONTRIBUER À UN MILIEU DE TRAVAIL AXÉ SUR LES RÉSULTATS	171
O. COMMUNICATIONS	173
O1. COMMUNIQUER EFFICACEMENT	173
O.1.1 PRATIQUER L'ÉCOUTE ACTIVE	174
O.1.2 UTILISER DES COMPÉTENCES VERBALES	175
O.1.3 UTILISER DES SIGNAUX MANUELS	176
O.1.4 UTILISER DES COMPÉTENCES DE RÉDACTION	177
GLOSSAIRE	178
ANNEXES	215
ANNEXE A - EXEMPLES - UTILISER LES COMPÉTENCES POUR UN	216
ANNEXE B - APERÇU DE TOUTES LES COMPÉTENCES DE LA TRANSFORMATION DES ALIMENTS	219
ANNEXE C - MÉTHODOLOGIE	243

ACKNOWLEDGMENTS

Le CTAC tient à souligner les personnes et les organisations qui ont contribué leur expertise, leur temps et de leur dynamisme à l'élaboration des présentes normes. Sans leur apport inestimable, nous n'aurions pu rédiger ces normes.

DAIRY PROCESSOR OPERATOR WORKSHOP | INDUSTRY REPRESENTATIVES

Brian Kemeny	Skotidakis	QC
David Senior	Gay Lea Foods	ON
Gina Lampron	Parmalat Canada	ON
Guillaume Dupire	Parmalat Canada	ON
Guillaume Germain	Agropur	QC
Jamie Caslake	Reid's Dairy Company Ltd.	ON
Jamie Cuthbert	Rocky Point Ice Cream	BC
Jesse Apted	Organic Meadow	ON
Patrick Gagne	Saputo	QC
Rhea Hamlin	Foxhill Cheese House	NS
Yvette Cuthbert	Rocky Point Ice Cream	BC

NATIONAL ADVISORY COMMITTEE | CREATION OF OCCUPATIONAL STANDARDS FOR THE FOOD MANUFACTURING INDUSTRY

Amy Proulx	Niagara College	ON
Barbara Adams	Hr Architects	BC
Derek Johnstone	UFCW	ON
Erin Friesen	BCIT	BC
Heather Manuel	Marine Institute	NL
Helen Tirditidis	Expresco Foods	QC
Jeff Purcell	Organigram	NB
Jodi Cloutier	Hemp Oil Canada	MB
Joelle Dousedian	Industries Lassonde Inc.	QC
Jonathon Morgan	CFIA	ON
Julie Parenteau	First Peoples Development Inc	MB
Katelin Mailer	Parmalat	ON
Kerry Towle	Sofina	AB
Lorne Piercy	Sani Marc	QC
Louise Jacques-O'hare	Dare Foods Limited	ON
Lynn Rayner	Acadian Supreme	PE
Osborne Burke	Victoria Coop Fisheries Ltd.	NS
Patti Friesen	CFIA	ON
Pauline Zwiers	Conestoga Meat Packers Ltd.	ON
Rob Brooks	Healthcare Food Services	ON
Shelly Binch	ESDC	N/A
Tim Byrne	Ganong Bros. Ltd.	NB
Wayne Morgan	Great Western Brewing Co.	SK

OVERALL DEVELOPMENT OF OCCUPATIONAL STANDARDS FOR THE FOOD MANUFACTURING INDUSTRY| INDUSTRY REPRESENTATIVES

Adam Van Bergeijk	Mountainoak Cheese Ltd.	ON
Aldo Giunta	Saputo	QC
Amy-Jo Windsor	Johnston's	ON
Angela Clark	Clearwater Seafoods	NS
Angela Fehr Enriquez	Bonduelle	ON
Annette Gionet	Pêcheries St-Paul	NB
Antonio Martinez	Sunterra Meats	AB
Art Hill	University of Guelph	ON
Ashton Rolfe	Ganong Bros., Limited	NB
Bill Molloy	Atlantic Global Management	NL
Brian Quinn	Brian Quinn's Meats Ltd.	ON
Candace Trach	Hemp Oil Canada	MB
Carolos Bulhao	Conestoga Meat Packers Ltd.	ON
Colin Beauprie	Ottawa Valley Grain Products	ON
Colleen Canfield	Cavendish Farms	NB
Daphne Nuys-Hall	Ontario Independent Meat Processors	ON

Ed Lamers	Tillsonburg Customs Foods	ON
Ed Lippert	Lippert Food Consulting Inc.	BC
Emma Davison	Golden Ears Cheesecrafters	BC
Farzad Saadatian	St. Mary's River Smokehouses	NS
Gail Sooley	Country Ribbon	NL
Giles Owen	Sealed Air	ON
Graham Lamond	Shepherd Gourmet Dairy (Ontario) Inc.	ON
Howard Selig	Valley Flaxflour Ltd.	NS
Ireneo Villapando	Vanderpol Food Group of Companies	BC
Jean-Baptiste Nyiligira	Canadian Food Inspection Agency	ON
Jenna Davison	Golden Ears Cheesecrafters	BC
Jessica Martens	HyLife	MB
Johanne Doucet	Pêcheries St-Paul	NB
Julia Grace	Monstruck Organic Cheese	BC
Kamran Asfa	Expresco	QC
Kelly Allbright	The Meat Merchant Inc.	ON
Kevin Stewart	Ottawa Valley Grain Products	ON
Kimberley Wolf	Institute Food Processing Technology	ON
Kirk Pelekos	Skotidakis	ON
Kristin Stronski	Lantic Inc.	ON
Lori Tansey	Chiquita	USA
Lorraine Symes	Clearwater Seafoods	NS
Louise Lefebvre	Centre d'expertise fromagère du Québec	QC
Lyndell Findlay	Blue Harbour Cheese	NS
Marcel Godin	CCNB Péninsule Acadienne	NB
Margie de Guzman	Hylife Foods	NB
Mario Bergeron	Fromagerie Bergeron	QC
Nader Timani	Fancy Pokket Corporation	NB
Noëlla Brideau	Pêcheries St-Paul	NB
Olivier Laurin	Centre d'expertise fromagère du Québec	QC
Paul John	Bonduelle	QC
Paul Savage	Olymel	QC
Pauline Zwiers	Conestoga Meat Packers Ltd.	ON
Peter Baarda	Lococo's	ON
Rachelle Catellier	Hemp Oil Canada	MB
Reginald Boudreau	Government New Brunswick	NB
René Von Bersy	Piller's	ON
Roger Fowler	Country Ribbon	NL
Roland Love	Fruition Fruits & Fils	ON
Ron Judge	J4 Food Consulting Services Inc.	ON
Sandy Easterbrook	Kettle Crossing Farm	AB
Shyama DeSilva	HFS	ON
Spencer Haskett	Bright Cheese & Butter Mfg. Co. Ltd.	ON
Stacee Sokoloff	Ontario Dairy Council (ODC)	ON
Stefan Cartmale	Bright Cheese & Butter Mfg. Co. Ltd.	ON
Suzanne Morais-Vienne	Pêcheries St-Paul	NB
Thomas Matychuk	E.D. Smith	ON
Tim MacIntosh	Clearwater Seafoods	NS
Tom Preston	Gay Lea Foods, Ivanhoe Plant	ON
Tom Vandenberg	Conestoga Meat Packers Ltd.	ON
Wade Corcoran	Alamagamated Dairies Limited	PEI
Wayne Morgan	Great Western Brewing Company	SK
Wilhelm Bollig	Tony's Meat	NS

INTRODUCTION

L'élaboration de la norme professionnelle nationale (NPN) de l'opérateur à la fabrication des produits laitiers faisait partie d'un important projet national pluriannuel, financé par le ministère Emploi et Développement social Canada (EDSC) du gouvernement du Canada, appelé Professionaliser l'industrie des aliments et des boissons. Le projet consistait à documenter les principales compétences liées à l'emploi nécessaires pour bien accomplir son travail dans le domaine de la transformation des aliments, à élaborer des descriptions de poste, des profils de compétences essentielles et des niveaux de compétences linguistiques. Le projet visait également à réaliser une étude de faisabilité liée à la certification nationale d'un programme de compétences et à l'accréditation nationale d'un programme de cours.

À NOTRE SUJET | COMPÉTENCES TRANSFORMATION ALIMENTAIRE CANADA

Compétences Transformation Alimentaire Canada (CTAC) est un membre à part entière de la communauté de la transformation des aliments du Canada. Nous travaillons en concertation avec le gouvernement, les associations provinciales, les collèges communautaires, les programmes en milieu de travail et des spécialistes de l'industrie.

Notre mandat consiste à éduquer et à soutenir la croissance générale du secteur par l'entremise de diverses initiatives relatives à la salubrité des aliments et aux ressources humaines.

Notre conseil sans but lucratif collabore avec des entreprises du Canada afin d'élaborer des normes de compétences nationales, de la matière de cours pertinente, de la recherche sur le marché du travail, des programmes de formation en milieu de travail et des programmes de certification des travailleurs. Tout ce que nous faisons est dirigé et validé par les transformateurs d'aliments et de boissons.

MANDAT DU CRHSTA | ÉLABORATION DE NORMES PROFESSIONNELLES NATIONALES POUR L'INDUSTRIE CANADIENNE DE LA TRANSFORMATION DES ALIMENTS

Une des activités de CTAC porte sur l'élaboration de normes professionnelles nationales (NPN) pour l'industrie. Nous travaillons avec l'industrie pour documenter les normes et veiller à ce qu'elles soient à jour. Les normes représentent des critères de compétence professionnelle définis par l'industrie.

Ces normes de compétences liées à l'emploi servent à créer ou à améliorer des systèmes de RH, dont des systèmes de compétences, de gestion du rendement, d'apprentissage, etc. Les éducateurs utilisent ces normes pour créer ou réviser la matière d'un curriculum. Les désignations professionnelles attestent que les titulaires du titre correspondant satisfont les normes de compétences de l'emploi.



OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS | NORME PROFESSIONNELLE NATIONALE

La NPN de l'opérateur à la fabrication des produits laitiers décrit en détail soixantequinze (75) grandes tâches qu'accomplissent les opérateurs à la fabrication des produits laitiers. Chaque tâche précise les indicateurs de rendement (comportements) et les exigences de connaissances que doit démontrer un opérateur à la fabrication de produits laitiers compétent.

DÉFINITION | OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

Les opérateurs à la fabrication de produits laitiers préparent de l'équipement et des matières premières pour la fabrication d'aliments à base de lait de qualité, tels que du lait de consommation, du yogourt, de la crème glacée, du beurre et d'autres produits.

Ils travaillent avec des systèmes de fabrication laitière monovalents ou polyvalents pour divers procédés, dont la réception du lait, l'écrémage, la standardisation, le dosage, le traitement thermique et la congélation afin de fabriquer une vaste gamme de produits laitiers. Les opérateurs utilisent des instruments et des appareils de mesure pour surveiller le cheminement des procédés, et veiller à ce que les produits fabriqués et finis soient uniformes. Ils peuvent être appelés à interpréter des données et à diagnostiquer des systèmes. Ils remplissent des documents de production, à la main et avec un ordinateur. Selon la structure de l'organisation et le rôle de l'opérateur, il peut aussi effectuer du nettoyage, de l'assainissement et de la stérilisation. Les opérateurs peuvent également emballer des produits.

Les opérateurs d'équipements de fabrication de produits laitiers relèvent du personnel de supervision ou de gestion de premier niveau des usines laitières. Ils travaillent en collaboration avec le personnel d'autres services, dont l'ingénierie, la maintenance, l'assurance de la qualité et l'amélioration continue, afin de déceler et de résoudre des situations problématiques en cours de production.

Dans l'exercice de leurs fonctions, les opérateurs à la fabrication de produits laitiers observent des BPF et des PNE basées sur les exigences organisationnelles et les règlements gouvernementaux, afin d'assurer la qualité et la salubrité des aliments, ainsi que leur santé et sécurité et celles de leurs collègues.

Code de la CNP applicable : 9461

APERÇU | MÉTHODOLOGIE EMPLOYÉE POUR L'ÉLABORATION DES NORMES PROFESSIONNELLES NATIONALES

La méthodologie couramment adoptée pour élaborer des normes professionnelles nationales, des compétences liées à l'emploi, emprunte la démarche suivante :

- ◆ Créer un Comité consultatif national
- ◆ Effectuer une analyse nationale des emplois
- ◆ Élaborer le contenu des compétences liées à l'emploi
- ◆ Examen et validation par les intervenants
- ◆ Approbation de la norme professionnelle nationale (NPN)
- ◆ Publication de la NPN dans les deux langues officielles

QUI UTILISE LES NORMES PROFESSIONNELLES NATIONALES

Les NPN représentent les normes professionnelles les plus rigoureuses, courantes et pertinentes (compétences liées à l'emploi) qui soient pour les professions du secteur canadien de la transformation des aliments.

Les normes professionnelles nationales sont un jeu exhaustif de normes de rendement et de connaissances qui décrivent précisément ce qu'il faut posséder pour réussir dans l'industrie de la transformation des aliments. Peuvent notamment en tirer parti les directeurs de la salubrité des aliments, étudiants, éducateurs, gestionnaires, employeurs et propriétaires d'entreprises.

Les normes fournissent une base d'information générale de laquelle une entreprise peut s'inspirer pour rédiger ses politiques et ses procédures en matière de RH.

SI VOUS ÊTES UN EMPLOYEUR



Les entreprises chefs de file savent que leurs employés sont un actif clé, et qu'ils sont essentiels pour promouvoir et livrer un produit efficacement. Elles reconnaissent que le perfectionnement des employés cadre avec les objectifs stratégiques de l'entreprise, et qu'il représente en fait une stratégie liée à la rentabilité et à la compétitivité. Des normes professionnelles nationales définies peuvent aider une organisation à :

- ✓ Rédiger des descriptions de poste à des fins de recrutement et d'avancement professionnel
- ✓ Évaluer le potentiel des employés comparativement à des critères spécifiques
- ✓ Établir des normes de rendement et des indicateurs de performance clés
- ✓ Lier les politiques et la stratégie en matière de formation et de perfectionnement aux objectifs de l'entreprise
- ✓ Examiner et récompenser le rendement des employés
- ✓ Contribuer au maintien en poste, à la satisfaction professionnelle et au rendement.

SI VOUS ÊTES UN ÉTUDIANT

Lisez la norme professionnelle nationale pour déterminer si la transformation des aliments est un secteur qui répond à vos objectifs personnels et à vos compétences.



Lisez tous les profils professionnels :

- ✓ Familiarisez-vous avec leurs différences et leurs similitudes.
- ✓ Est-ce qu'un d'entre eux vous attire davantage?
- ✓ Est-ce qu'un d'entre eux semble mieux cadrer avec vos compétences et vos intérêts?

Parlez des normes avec votre orienteur.

SI VOUS ÊTES UN EMPLOYÉ

En examinant vos compétences, vous pouvez fixer et atteindre vos objectifs professionnels en évaluant vos points forts et vos faiblesses, en identifiant vos lacunes et enfin, en identifiant la formation nécessaire pour être compétent dans votre domaine.



Les normes peuvent vous aider aussi si vous servez de mentor à des pairs ou à de nouveaux employés. Le mentorat permet à d'autres personnes de bénéficier de vos connaissances et de votre expérience, et est une excellente façon de favoriser l'esprit d'équipe, ce qui se traduit par la réussite des employés et des employeurs.

Les normes vous permettront de répondre à ces questions :

- ✓ Quelles compétences professionnelles est-ce que je possède déjà?
- ✓ Quelles compétences dois-je acquérir pour avancer ou améliorer mon rendement?
- ✓ De quelle formation ai-je besoin pour parfaire mes compétences?

SI VOUS ÊTES UN ÉDUCATEUR, UN ORIENTEUR OU UN FORMATEUR



Pour les établissements de formation, les normes peuvent représenter une excellente ressource pour créer ou recycler des programmes de formation de manière à ce qu'ils répondent aux besoins de l'industrie et préparent les apprenants à des carrières valorisantes. Les normes peuvent servir de cadre afin de concevoir le contenu de vos programmes en :

- ✓ Développant une perspective stratégique des besoins d'apprentissage futurs
- ✓ Développant ou en actualisant le programme et les outils d'évaluation
- ✓ Identifiant les besoins de formation de groupe ou d'organisation
- ✓ Intégrant les normes dans des programmes de formation dans le milieu de travail ou hors du milieu de travail
- ✓ Identifiant les compétences communes transférables d'une profession
- ✓ Améliorant la relation entre la formation régulière et les besoins de l'industrie.

Consultez l'**annexe** pour déterminer comment utiliser les compétences liées à l'emploi pour :

- ♦ la gestion du rendement
- ♦ la formation
- ♦ les entrevues
- ♦ l'intégration des employés

DÉFINITION DE L'OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

DÉFINITION DE LA PROFESSION

Les opérateurs à la fabrication de produits laitiers préparent de l'équipement et des matières premières pour la fabrication d'aliments à base de lait de qualité, tels que du lait de consommation, du yogourt, de la crème glacée, du beurre et d'autres produits.

Ils travaillent avec des systèmes de fabrication laitière monovalents ou polyvalents pour divers procédés, dont la réception du lait, l'écrémage, la standardisation, le dosage, le traitement thermique et la congélation afin de fabriquer une vaste gamme de produits laitiers. Les opérateurs utilisent des instruments et des appareils de mesure pour surveiller le cheminement des procédés, et veiller à ce que les produits fabriqués et finis soient uniformes. Ils peuvent être appelés à interpréter des données et à diagnostiquer des systèmes. Ils remplissent des documents de production, à la main et avec un ordinateur. Selon la structure de l'organisation et le rôle de l'opérateur, il peut aussi effectuer du nettoyage, de l'assainissement et de la stérilisation. Les opérateurs peuvent également emballer des produits.

Les opérateurs d'équipements de fabrication de produits laitiers relèvent du personnel de supervision ou de gestion de premier niveau des usines laitières. Ils travaillent en collaboration avec le personnel d'autres services, dont l'ingénierie, la maintenance, l'assurance de la qualité et l'amélioration continue, afin de déceler et de résoudre des situations problématiques en cours de production.

Dans l'exercice de leurs fonctions, les opérateurs à la fabrication de produits laitiers observent des BPF et des PNE basées sur les exigences organisationnelles et les règlements gouvernementaux, afin d'assurer la qualité et la salubrité des aliments, ainsi que leur santé et sécurité et celles de leurs collègues.

Code de la CNP applicable : 9461

AUTRES APPELLATIONS D'EMPLOI

La NPN de l'opérateur à la fabrication de produits laitiers comprend des compétences pour ce genre de postes :

- Opérateur en fabrication de produits laitiers
- Opérateur d'équipements de fabrication de produits laitiers
- Ouvrier à la fabrication des produits laitiers
- Opérateur ou ouvrier de production laitière

L'OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS ET LES AUTRES FONCTIONS AU SEIN DE L'ORGANISATION

Les normes de salubrité alimentaire font partie d'un plus grand cadre de compétences élaboré par Compétences Transformation Alimentaire Canada pour l'industrie. Les 522 unités de compétences figurent à l'annexe B.

NORMES SELON LA FONCTION

En plus de la NPN de l'opérateur à la fabrication de produits laitiers, le cadre de compétences de l'industrie contient des normes professionnelles nationales (compétences) pour les fonctions ci-dessous. Chaque fonction comporte des normes pour les niveaux de gestion, de supervision et d'opérateur / de travailleur de première ligne.

- ◆ Système de gestion de la salubrité alimentaire
- ◆ Transformation des aliments
- ◆ Recherche et développement
- ◆ Entretien et réparations d'installations
- ◆ Logistique
- ◆ Gestion financière
- ◆ Gestion des effectifs
- ◆ Ventes et relations avec la clientèle
- ◆ Achats
- ◆ Gestion des risques
- ◆ Leadership
- ◆ Marketing

NORMES SELON LA PROFESSION

En plus de la NPN de l'opérateur à la fabrication de produits laitiers, il y a des normes nationales professionnelles spécifiques pour ces professions :

- ◆ Opérateur en transformation des aliments, coordonnateur HACCP, travailleur de l'assainissement, responsable de la salubrité des aliments, responsable de l'assurance de la qualité, technicien de laboratoire, commis aux importations / exportations, manutentionnaire, superviseur de la production, ouvrier de première ligne, et technologue en alimentation.

PROFILS DE COMPÉTENCES ESSENTIELLES

Il y a des profils de compétences essentielles pour les professions ci-dessous. Le profil correspondant le mieux à celui d'opérateur à la fabrication de produits laitiers est celui d'opérateur de machines et de procédés industriels.

- ◆ Commis aux importations/exportations, découpeur de viande industrielle, ouvrier de première ligne, chef d'équipe, mécanicien-monteur, opérateur de machines et de procédés industriels, superviseur de la production, expéditeur / réceptionnaire, manutentionnaire, technologue en science alimentaire, responsable de l'assurance de la qualité, coordonnateur HACCP et travailleur de l'assainissement.

Toutes ces ressources ainsi que des « listes de contrôle d'autoévaluation pour employés » et des « listes de contrôle de curriculum par rapport aux compétences » pourront être téléchargées à partir de la plus importante base de données de compétences en ligne pour l'industrie de la transformation des aliments, soit le Référence de compétences alimentaires de CTAC. Les normes professionnelles nationales, les profils de compétences essentielles, les descriptions de poste et les listes de contrôle sont disponibles dans les deux langues officielles.

Communiquez avec [Compétences Transformation Alimentaire Canada](#) pour accéder à cette information ou visitez notre site Web.

APERÇU DES COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

A. Fabrication des produits laitiers

A.1 Recevoir le lait cru

A.1.1 Recevoir le lait cru

A.2 Traiter du lait de consommation

A.2.1 Supprimer les microorganismes du lait

A.2.2 Séparer le lait

A.2.3 Standardiser le lait

A.2.4 Pasteuriser/traitement thermique du lait

A.2.5 Homogénéiser le lait

A.3 Préparer la base / le mélange

A.3.1 Préparer les ingrédients à ajouter aux produits laitiers

A.3.2 Doser les ingrédients des produits laitiers

A.4 Utiliser des techniques de fabrication de produits laitiers

A.4.1 Produire du beurre

A.4.2 Produire des produits laitiers de culture / fermentés

A.4.3 Fabriquer des mélanges de produits laitiers concentrés

A.4.4 Fabriquer du lait en poudre

A.4.5 Fabriquer des produits à base de lactosérum

A.4.6 Fabriquer des produits à base de lactose

A.4.7 Fabriquer des produits laitiers glacés

A.4.8 Finir des produits laitiers glacés

A.5 Évaluer des produits laitiers

A.5.1 Évaluer des produits laitiers

B. Emballage Alimentaire

B.1 Emballer le produit

B.1.1 Préparer des matériaux d'emballage

B.1.2 Portionner/peser les produits

B.1.3 Remplir et sceller des emballages

B.1.4 Embouteiller/mettre en conserve des produits en cours de fabrication

B.1.5 Manipuler un système de conditionnement aseptique

B.1.6 Effectuer le changement d'emballage

B.1.7 Étiqueter des produits

B.1.8 Mettre des produits dans des barquettes/boîtes

B.1.9 Palettiser des produits

C. Système de gestion de la salubrité des aliments

C.1 Mettre en place un système de gestion de la salubrité alimentaire

C.1.1 Participer aux enquêtes d'incidents liés à la salubrité des aliments

C.2 Se conformer au système de gestion de la salubrité alimentaire

C.2.1 Se conformer au système de gestion de la salubrité alimentaire

C.3 Gérer des audits

C.3.1 Participer à des audits

D. Lutte antiparasitaire

D.1 Observer le programme de lutte antiparasitaire de

I'établissement

D.1.1 Observer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement

E. Traçabilité des aliments

E.1 Observer le système de traçabilité alimentaire

E.1.1 Observer le système de traçabilité alimentaire

F. Rappels

F.1 Suivre le plan de rappel

F.1.1 Suivre le plan de rappel

G. Équipement et outils

G.1 Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments

G.1.1 Effectuer des vérifications pré-exploitation sur l'équipement de transformation des aliments

G.1.2 Démarrer l'équipement de transformation des aliments

G.1.3 Surveiller le fonctionnement de l'équipement de transformation des aliments

G.1.4 Effectuer des changements dans la transformation des aliments

G.1.5 Effectuer de l'entretien mineur sur de l'équipement de transformation des aliments

G.1.6 Résoudre des problèmes d'équipement mineurs sur l'équipement de transformation des aliments

G.2 Verrouiller l'équipement

G.2.1 Verrouiller de l'équipement de transformation des aliments

G.3 Utiliser des outils manuels et électriques de transformation des aliments

G.3.1 Utiliser des outils manuels et électriques de transformation des aliments

H. Assainissement

H.1 Manipuler et préparer des produits chimiques

H.1.1 Préparer des produits de nettoyage chimiques

H.1.2 Préparer des agents d'assainissement

H.1.3 Préparer des concentrations de produits chimiques

H.1.4 Manipuler des produits chimiques

H.2 Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments

H.2.1 Préparer le nettoyage

H.2.2 S'assurer que l'équipement de transformation des aliments, les outils et les surfaces de travail sont propres

H.2.3 Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments

H.3 Assainir l'équipement et les outils de transformation alimentaire

H.3.1 Préparer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de transformation alimentaire

H.3.2 Effectuer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de transformation des aliments

H.4 Nettoyer des systèmes fermés / nettoyage en place (NEP)

- H.4.1 Préparer le système NEP pour le nettoyage
- H.4.2 Surveiller le système NEP
- O.1.3 Utiliser des signaux manuels
- O.1.4 Utiliser des compétences de rédaction

H.5 Nettoyer l'aire de travail immédiate

- H.5.1 Nettoyer l'aire de travail immédiate

I. Gestion des déchets

I.1 Se conformer au programme de recyclage

- I.1.1 Se conformer au programme de recyclage

I.2 Se conformer au programme de gestion des déchets de l'établissement

- I.2.1 Se conformer au programme de gestion des déchets de l'établissement

J. Santé et Sécurité au Travail

J.1 Se conformer au programme de santé et de sécurité au travail

- J.1.1 Observer le programme de santé et de sécurité au travail
- J.1.2 Participer à la préparation aux situations d'urgence
- J.1.3 Participer à des enquêtes sur des accidents/incidents

J.2 Se conformer au programme de sécurité de l'installation

- J.2.1 Observer le programme de sécurité de l'établissement
- J.2.2 Participer à des exercices/entraînements de sécurité

K. Gestion des effectifs

K.1 Former le personnel

- K.1.1 Dispenser de la formation individuelle

L. Gestion des documents

L.1 Effectuer des tâches de gestion de documents

- L.1.1 Tenir les dossiers à jour
- L.1.2 Remplir des formulaires

M. Politiques et procédures d'entreprise

M.1 Observer les lois et les règlements

- M.1.1 Interagir avec des agents/inspecteurs

M.2 Observer les politiques et procédures de l'organisation

- M.2.1 Observer les politiques et procédures/PNE de l'organisation

N. Leadership

N.1 Gérer le changement organisationnel

- N.1.1 Appuyer le changement organisationnel

N.2 Démontrer du professionnalisme

- N.2.1 Collaborer avec autrui
- N.2.2 Se perfectionner sur le plan professionnel
- N.2.3 Faire preuve de professionnalisme et d'éthique
- N.2.4 Gérer le stress personnel
- N.2.5 Gérez le temps
- N.2.6 Contribuer à un milieu de travail axé sur les résultats

O. Communications

O.1 Communiquer efficacement

- O.1.1 Pratiquer l'écoute active
- O.1.2 Utiliser des compétences verbales

COMMENT LIRE LES COMPÉTENCES LIÉES À L'EMPLOI

DÉFINITION | COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES

Les compétences liées à l'emploi utilisent un langage commun pour décrire les compétences que recherche l'industrie pour ses travailleurs et les compétences sur lesquelles se basent les éducateurs pour élaborer des programmes de formation pour les travailleurs.

Une compétence représente une qualité ou une aptitude à faire quelque chose. Les compétences sont acquises en suivant une formation ou par expérience, et en jumelant le savoir-faire et l'acquisition de connaissances.

Une compétence liée à l'emploi décrit l'aptitude d'un travailleur à accomplir une tâche. Pour être compétent, un travailleur doit démontrer qu'il peut accomplir la tâche. Un superviseur peut évaluer si un travailleur peut accomplir une tâche donnée en observant son comportement et sa connaissance des connaissances liées à la tâche en question.

Chaque norme professionnelle nationale décrit les principales tâches d'un poste ou d'une fonction de l'organisation. Pour chaque tâche, le document décrit les comportements observables et les connaissances requises pour accomplir la tâche. Les comportements observables sont des indicateurs de rendement.

Les indicateurs de rendement et de connaissance servent à évaluer la compétence professionnelle, le niveau de compétence nécessaire pour obtenir un titre professionnel, le niveau de compétences de candidats, la préparation d'un travailleur en vue d'une promotion, le rendement professionnel et les besoins en formation. Ces indicateurs servent également à élaborer un curriculum visant à développer les compétences nécessaires pour accomplir une tâche donnée.

DESCRIPTION DE TÂCHE, RENDEMENT ET CONNAISSANCE

Chaque tâche contient l'information suivante :

	OBJET DE LA TÂCHE Décrit l'intention de la tâche
	RENDEMENT Décrit des tâches observables spécifiques que les praticiens doivent accomplir pour démontrer leur compétence.
	CONNAISSANCE Décrit les connaissances fondamentales requises pour accomplir la tâche de manière compétente.
	VARIABLES, GAMME DE CONTEXTE Décrit la fluidité de la tâche en fonction des besoins organisationnels. L'information contextuelle aide le lecteur à comprendre la pertinence et l'importance de la sous-tâche pour la profession.
	NIVEAU DE COMPLEXITÉ Décrit le niveau d'apprentissage requis pour être compétent dans la tâche. Les niveaux reposent sur une adaptation de la taxonomie Bloom : mémoriser, se souvenir, comprendre, appliquer, analyser, évaluer, créer et transformer.
	INFORMATION COMPLÉMENTAIRE
	Niveau de responsabilité : Indique si la compétence s'applique à un niveau d'opérateur, de supervision ou de gestion.
	Autonomie : Décrit si la compétence est exécutée de manière autonome, avec l'aide d'une autre personne ou sous la supervision d'une autre personne.
	GLOSSAIRE Résumé des termes, concepts ou acronymes

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

A. Fabrication des produits laitiers

A1. Recevoir le lait cru

A.1.1 Recevoir le lait cru

📍 Objet de la tâche

Classer, échantillonner, mesurer et documenter les quantités, et attribuer des codes de traçabilité au lait cru destiné à la production. Ceci assure l'intégrité, la salubrité et la qualité du lait.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Vérifier les sceaux du camion
4. Veiller à ce que le lait soit classé, s'il y a lieu
 - odeur
 - résidus d'antibiotiques
 - numération bactérienne
 - pH/acidité
5. Tester le lait reçu pour déterminer:
 - l'apparence visuelle
 - des odeurs
 - des résidus d'antibiotiques
 - la numération bactérienne
 - le niveau de pH / d'acidité
 - la température
6. Refuser une expédition de lait cru non conforme aux exigences
7. Transférer le lait cru des camions citernes au système de stockage à l'aide de pompes, de boyaux, de tuyaux:
 - sélectionner le silo ou la citerne appropriée
 - vérifier si le filtre à tamis tubulaire en ligne est présent et clair
 - prélever des échantillons pour déterminer la composition et la numération bactérienne
 - surveiller les alertes, au besoin
 - veiller à ce que le lait cru reçu soit maintenu à la bonne température et traité dans les limites de temps recommandées – p. ex., conservé à 6 °C ou moins et traité dans les délais
8. Documenter l'information requise aux fins de traçabilité, tel que recommandé – p. ex., résultats des tests, températures, classement, aire de stockage désignée

📍 Connaissance

| Les procédures normalisées d'exploitation (PNE) Les bonnes pratiques industrielles (BPI) Le flux des opérations, par exemple : l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivanteLes caractéristiques et les types de lait – p. ex., biologique, conventionnel, cacher, vache, chèvre, yak, buffle d'Inde L'importance de respecter les échéances liées à l'exécution des tâches L'équipement ou les systèmes de mesure – p. ex. balances, systèmes de pesage automatisés gain de poids et perte de poids Les exigences de composition du lait Les indicateurs de qualité du lait cru – p. ex., température requise Les indicateurs d'altération du lait – p. ex., jaunissement, faible pH, odeur désagréable, présence de particules dans le lait Les procédés et les outils de test utilisés pour déceler les résidus d'antibiotiques Les effets de la température sur le procédé Les systèmes de mesure – p. ex., mesures impériales et métriques pour le volume et le poids Les exigences réglementaires pour la réception du lait – p. ex., classement Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., stockage, manutention, contamination

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différentes capacités, tailles et configurations d'équipement
3. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
4. Niveau d'automatisation
5. Exigences réglementaires pour la réception du lait – p. ex., classement

6. Classement assuré par d'autres organismes
7. Types de lait – p. ex., chèvre, brebis, buffle d'Inde, yak
8. Sources de lait – p., fermiers, commission du lait

Glossaire

- CLASSEMENT DU LAIT : procédé d'évaluation sensorielle du lait de consommation basé essentiellement sur l'odeur, l'apparence, la texture et le goût; dans certaines juridictions, il doit être effectué par des préposés au classement du lait accrédités
- FILTRE TUBULAIRE DU CIRCUIT : filtre à tamis passablement gros intégré au système de pompage qui transfère le lait transporté des citernes au système de stockage de l'usine, et utilisé pour filtrer les débris présents dans le lait
- LAIT CRU : lait qui n'a pas été pasteurisé
- MATIÈRES SÈCHES DU LAIT : protéines de lait concentré séchées extraites généralement du lactosérum

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

A. Fabrication des produits laitiers

A2. Traiter du lait de consommation

- A.2.1 Supprimer les microorganismes du lait
- A.2.2 Séparer le lait
- A.2.3 Standardiser le lait
- A.2.4 Pasteuriser/traitement thermique du lait
- A.2.5 Homogénéiser le lait

A.2.1 Supprimer les microorganismes du lait

Numéro de référence: 3249

📍 Objet de la tâche

Faciliter l'élimination des bactéries, spores, levures, moisissures et cellules somatiques dans le but d'améliorer l'efficience de la stérilisation à des températures plus basses et des durées plus courtes. Ce procédé évite de devoir chauffer le lait à des températures excessives élevées et améliore la qualité, la salubrité et la durée de conservation des produits à base de lait cru et de lactosérum, en plus d'améliorer le rendement.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., gants, tablier, chaussures de sécurité, lunettes de sécurité, casque antichocs
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Préparer l'équipement et le lait, tel que recommandé:
 - veiller à ce que le lait soit à la bonne température avant d'être acheminé au bactofuge ou au système de filtrage
 - pour le bactofuge :
 - vérifier l'état des disques du bactofuge, là où se fait la collecte du bactofugat (condensat)
 - pour la microfiltration :
 - vérifier l'état des membranes
 - veiller à ce que les membranes soient exemptes de rétentat
 - veiller à régler la pression du système correctement
4. Surveiller le système pendant qu'il fonctionne:
 - s'assurer que l'équipement fonctionne dans les paramètres autorisés
 - pour le bactofuge:
 - surveiller le débit du lait cru dans le bactofuge
 - surveiller la quantité et les niveaux de bactofugat
 - surveiller le fonctionnement du bactofuge – p. ex., vibration excessive
 - pour la microfiltration:
 - ajuster la pression au besoin
 - surveiller les fluctuations de pression et de température du lait dans le système; peut être indicateur d'accumulation de rétentat sur les membranes
 - informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) s'il semble y avoir des problèmes de procédé
 - prendre des mesures correctives, s'il y a lieu
 - documenter les mesures prises
5. Tester le lait tel que recommandé – p. ex., concentration en protéines, niveaux de matières grasses, numération bactérienne
6. Documenter les températures, durées, résultats de dosage / des lots aux fins de traçabilité
7. Stocker ou transférer les produits en cours de fabrication à la prochaine étape – p. ex., cuves, pompes, tuyaux, tuyaux

📍 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. Les règlements en matière de pasteurisation et de chauffage du lait
5. Le but de la bactofugation/microfiltration et les exigences du produit final recherché
6. La destination du lait dans le bactofuge ou le système de filtration
7. Les pathogènes du lait et des produits laitiers
8. Les paramètres d'exploitation et la capacité de l'équipement
9. Le type de membrane de filtration
10. Les caractéristiques et propriétés des produits à base de lait cru – p. ex., texture, viscosité, couleur, odeur

11. Les commandes de l'équipement
12. Les indicateurs d'altération du lait
13. Les procédures de tests pour la numération bactérienne, la concentration en protéines, les niveaux de matières grasses
14. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., manutention, stockage
15. L'importance de respecter les échéances liées à l'exécution des tâches
16. Les exigences du système de traçabilité

Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différentes capacités, tailles et configurations d'équipement
3. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
4. Niveau d'automatisation

Glossaire

- **BACTOFUGAT** : solides du lait et microorganismes indésirables qui se déposent sur les disques d'une bactofugeuse (ou bactofuge), aussi appelés condensat
- **BACTOFUGATION** : utilisation d'une force centrifuge pour réduire substantiellement, du lait, des microorganismes, surtout des spores qui résistent à la chaleur; l'équipement fonctionne comme une écrèmeuse, mais est conçu spécifiquement pour réduire la charge des microorganismes
- **CASÉINE** : protéine présente dans le lait; composant nutritionnel du lait et des produits à base de lait, comme le fromage
- **LACTOSÉRUM** : fluide issu de la coagulation ou du caillage, considéré comme un sous-produit de la fabrication du fromage ou du yogourt. Le lactosérum (ou petit-lait) peut être doux ou acide selon l'acidité du caillé et l'ajout de présure et/ou de bactéries lactiques. Le fromage peut être fait à base de lactosérum, mais on l'utilise plus couramment pour fabriquer des protéines de lactosérum en poudre.
- **LAIT CRU** : lait qui n'a pas été pasteurisé
- **MICROFILTRATION** : utilisation de membranes polymériques ou céramiques dotées de perforations de 1,4 micromillimètres utilisées pour filtrer le lait afin de réduire la charge microbienne du lait ainsi que certaines particules, à l'aide d'un système fermé à température et pression contrôlées
- **RÉTENTAT** : condensat créé par l'accumulation de particules indésirables, y compris les microorganismes, sur des membranes de microfiltration pour le lait

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaluer	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

📍 Objet de la tâche

Extraire la crème du lait, ce qui facilite une recombinaison contrôlée de la crème et du lait écrémé en fonction des niveaux déterminés de matières grasses du lait pour la fabrication de divers produits laitiers. Cela fait en sorte que les produits finis sont consistants et respectent les spécifications réglementaires et organisationnelles.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Surveiller le système durant le fonctionnement
 - surveiller le débit du lait cru dans l'écrêmeuse
 - surveiller la décharge et les niveaux
 - surveiller le fonctionnement de l'écrêmeuse - p. ex., repérer des bruits inusités
 - surveiller la perte de lait de consommation dans les écrêmeuses autonettoyantes
4. Enregistrer les numéros de lots et les spécifications du lait aux fins de traçabilité, tel que recommandé
5. Surveiller le procédé
 - veiller à ce que le lait écrémé et la crème soient conformes aux normes relatives à la teneur en matière grasse - p. ex., tester le babeurre extrait du lait, tester le babeurre extrait de la crème
 - ajuster le débit de la crème afin de maintenir le pourcentage en matière grasse désiré pour la crème
 - surveiller la température excessive de la crème
 - informer le personnel approprié p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence de non-respect des spécifications du produit en cours de fabrication augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises
6. Extraire le condensat des parois de l'écrêmeuse, au besoin

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE), y compris les procédures de diagnostic
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. Les exigences de désignations spécifiques – p. ex., halal, cacher, biologique, s'il y a lieu
5. L'importance de respecter les échéances liées à l'exécution des tâches
6. L'équipement ou les systèmes de mesure - p. ex., débitmètre, dispositif pour analyser la teneur en matière grasse
7. Les caractéristiques des différents types de lait
8. Les systèmes de mesure – p. ex., mesures impériales et métriques pour le volume et le poids
9. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., manutention, stockage

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différents types d'écrêmeuses - p. ex., autonettoyantes, clarificateur/écrêmeuse
3. Différentes capacités et tailles d'écrêmeuses
4. Différents types et configurations d'équipement de fabrication de produits laitiers
5. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
6. Niveau d'automatisation

📍 Glossaire

- CRÈME : matière grasse du lait
- LAIT DE CONSOMMATION ET PRODUITS DE LAIT DE CONSOMMATION : lait couramment vendu sous formes de lait liquide ou de crèmes, lesquelles comprennent le lait arômatisé, le lait concentré, le lait écrémé, le lait enrichi, le babeurre, les boissons à base de lait et les produits à base de crème. C'est la forme de lait la plus périssable.
- LACTOSE : sucre naturel du lait.
- COMPOSITION DU LAIT : composantes chimiques du lait, à savoir l'eau, les matières grasses, les protéines, le calcium et lactose (sucre de lait)
- MATIÈRE GRASSE DU LAIT : mélange complexe de triglycérides et d'acides gras, le principal composé de la crème de lait, communément appelé babeurre
- MATIÈRES SÈCHES DU LAIT : les matières sèches du lait autres que la matière grasse et l'eau - p. ex., protéine, lactose et minéraux

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
						X

Objet de la tâche

Contrôler la quantité de matière grasse du lait et de protéine dans le lait de consommation utilisées dans des produits laitiers spécifiques, par ex., lait de consommation 2 %, crème à fouetter, yogourt. Ceci fait en sorte que les produits finis soient consistants et respectent les spécifications réglementaires et organisationnelles, ou celles des clients.

Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Vérifier la température du lait pour s'assurer qu'il a été entreposé à la bonne température:
 - signaler les écarts
4. Normaliser le rapport protéines/lipides du lait cru, tel que recommandé
 - tester la composition du lait / de la crème pour déterminer la teneur en matière grasse et en protéine, et les matières sèches du lait, si nécessaire
 - ajuster la composition du lait en fonction des spécifications, s'il y a lieu; par exemple : - ajouter des matières grasses – p. ex., ajouter de la crème - utiliser l'équipement approprié – p. ex., écrêmeuse
5. Enregistrer les numéros de lots et les spécifications du lait aux fins de traçabilité, tel que recommandé
6. Surveiller le transfert du lait vers les chaudières ou citernes à l'aide de pompes, boyaux, tuyaux
7. Surveiller le procédé:
 - comparer les produits laitiers aux normes de qualités
 - surveiller les produits laitiers afin de déceler la contamination, s'il y a lieu – p. ex., températurere, pH
 - rejeter les produits en cours de fabrication qui ne respectent pas les spécifications ou les recycler pour être réutilisés
 - informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence des produits en cours de fabrication non conformes augmente
 - prendre des mesures correctives, si nécessaire
 - documenter les mesures prises

Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. L'utilisation prévue du lait en cours de standardisation
5. Les exigences des diverses désignations – p. ex., cacher, biologique, si nécessaire
6. Importance de respecter les échéances liées à l'exécution des tâches
7. L'équipement ou les systèmes de mesure – p. ex. vérificateur du dosage de la matière grasse du beurre
8. Les propriétés des différents types de lait
9. Les procédures liées au test de la composition du lait
10. L'impact de la composition du lait sur le rendement
11. Les spécifications de standardisation du lait – p. ex., spécifications réglementaires et organisationnelles, celles du client
12. Les indicateurs de qualité du lait
13. Les indicateurs d'altération du lait – p. ex., pH, mauvaise odeur
14. Les systèmes de mesure – p. ex., mesures impériales et métriques pour le volume et le poids
15. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., manutention, stockage

Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage

- 
2. Différentes capacités et dimensions de l'équipement de standardisation
 3. Différents types et configurations d'équipement de fabrication de produits laitiers
 4. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
 5. Niveau d'automatisation
 6. Tests et résultats de composition proposés par d'autres organisations

Glossaire

- CRÈME : matière grasse du lait
- MATIÈRE SÈCHE DU LAIT : les matières sèches du lait autres que la matière grasse et l'eau - p. ex., protéine, lactose et minéraux

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

📍 Objet de la tâche

Réduire le nombre d'organismes putréfiant et détruire les pathogènes dans le lait cru. Ce procédé assure que le produit est propre à la consommation et/ou que l'ingrédient est propre à une transformation ultérieure comme la fabrication de fromages.

📍 Rendement

1. Suivre la formation réglementaire en matière de pasteurisation:
 - obtenir la certification, au besoin
2. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., gants, tablier, chaussures de sécurité, lunettes de sécurité, casque antichocs/casque dur
3. Utiliser l'équipement de manipulation des aliments approprié – p. ex., résille, filet à barbe, passe-montagne
4. Verser le lait cru dans le système de pasteurisation ou la cuve
5. Chauffer le lait:
 - utiliser l'équipement approprié au lait – p. ex., pasteurisateur à plaques
 - régler les commandes de temps et de chaleur de l'équipement
 - chauffer à la température requise pendant la période requise
 - surveiller la pression, s'il y a lieu
6. Surveiller la durée, la température et la pression, s'il y a lieu – par exemple:
 - le temps que des aliments passent à une température donnée
 - le temps requis pour atteindre la température recherchée
 - les fluctuations de température
7. Surveiller le procédé:
 - comparer le lait en cours de fabrication aux normes de qualité
 - rejeter le lait en cours de fabrication qui ne respecte pas les spécifications ou le recycler à d'autres fins
 - informer le personnel approprié p. ex., superviseur, contrôle de la qualité si la fréquence de non-respect des spécifications du lait en cours de fabrication augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises
8. Refroidir rapidement, tel que recommandé:
 - refroidir à des températures sécuritaires, aussi rapidement que possible
9. Documenter les températures, durées, résultats de dosage/lots aux fins de traçabilité
10. Stocker ou transférer le lait en cours de fabrication à l'étape suivante – p. ex., convoyeurs, chaudières, pompes, boyaux, tuyaux:
 - dater et étiqueter tel que recommandé
11. Veiller à ce que l'équipement de pasteurisation soit nettoyé et assaini selon les spécifications – p. ex., toutes les 24 heures
12. Valider les points de contrôle critique (CCP) – p. ex., surveiller la température de mise en marche et de déclenchement

📍 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les points de contrôle critique (CCP) et les exigences de documentation
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. Le but de la pasteurisation et l'impact sur le produit final
5. Les conditions requises pour la pasteurisation ou le chauffage du lait – p. ex., température, temps de retenue
6. Les règlements en matière de pasteurisation et de chauffage du lait
7. Les pathogènes du lait – p. ex., bactéries, levure, moisissures, spores
8. Les caractéristiques et propriétés des produits à base de lait cru – p. ex., texture, viscosité, couleur, odeur
9. Les paramètres d'exploitation et la capacité de l'équipement
10. Les commandes de l'équipement
11. La destination du lait pasteurisé – p. ex., cuve de transformation, réservoirs de stockage

12. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., manutention, stockage
13. L'importance de respecter les échéances liées à l'exécution des tâches

Variables, Gamme de Contexte

1. Différentes capacités, dimensions et configurations d'équipement
2. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
3. Niveau d'automatisation
4. Type d'opérations – p. ex., en lot ou en continu
5. Différents règlements gouvernementaux selon les juridictions

Glossaire

- LAIT CRU : lait qui n'a pas été pasteurisé
- PASTEURISATION : procédé consistant à chauffer un aliment, surtout une boisson telle que le lait ou la bière, à une température donnée pendant une certaine période afin d'éliminer les microorganismes susceptibles de causer des maladies, l'altération ou une fermentation indésirable.
- PATHOGÈNE : tout agent susceptible de causer une maladie, particulièrement un virus, une bactérie ou tout autre microorganisme

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

📍 Objet de la tâche

Réduire les grosses globules de matière grasse laitière en globules plus fines plus petites

📍 Rendement

1. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
2. Utiliser de l'équipement pour réduire et standardiser la grosseur des particules:
 - régler les commandes de l'équipement – p. ex., commandes des soupapes, pression
3. Surveiller la température, la pression et le débit:
 - surveiller le débit du lait
 - surveiller le manomètre
 - surveiller le temps de traitement du lait
 - surveiller le fonctionnement de l'équipement, par exemple:
 - le niveau d'huile
 - l'eau du piston fonctionne et fonctionne pour tous les pistons
 - des bruits inusités signalant des changements
4. Surveiller le procédé:
 - comparer le lait en cours de fabrication aux normes de qualité – p. ex., viscosité
 - comparer et consigner les paramètres du traitement (valeur de consigne par opposition à la valeur réelle)
 - rejeter le lait en cours de traitement qui ne respecte pas les spécifications ou le recycler pour être réutilisé
 - informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence de non-conformité du lait en cours de traitement augmente
 - prendre des mesures correctives si nécessaire
 - documenter les mesures prises
5. Stocker ou transférer le lait en cours de fabrication à l'étape suivante – p. ex., pompes, tuyaux:
 - dater et étiqueter, au besoin
6. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., gants, tablier, chaussures de sécurité, lunettes de sécurité, casque antichocs/de protection

📍 Connaissance

| Les procédures normalisées d'exploitation (PNE) Les bonnes pratiques industrielles (BPI) Le flux des opérations, par exemple : l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivanteLa destination du lait homogénéisé L'importance de respecter les échéances liées à l'exécution des tâches Les commandes, les paramètres et la capacité d'exploitation de l'équipement d'homogénéisation Les exigences de traitement – p. ex., temps de la température de traitement, ratio matières grasses et lait liquide Les caractéristiques et propriétés du produit en cours de traitement en question – p. ex., viscosité, couleur Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., contamination croisée, allergènes Le but de l'homogénéisation et son impact sur le produit final

📍 Variables, Gamme de Contexte

| Systèmes de stockage Différentes capacités, dimensions et configurations d'équipement d'homogénéisation Taille des opérations – p. ex., quantités traitées Niveau d'automatisation Type d'opérations – p. ex. en lot ou en continu

📍 Glossaire

- HOMOGÉNÉISATION : destruction des globules de matières grasses et les disperser dans un liquide (émulsification) pour éviter que la matière grasse ne se sépare du liquide, afin de créer un produit uniforme

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							



COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

A. Fabrication des produits laitiers

A3. Préparer la base / le mélange

- A.3.1 Préparer les ingrédients à ajouter aux produits laitiers
- A.3.2 Doser les ingrédients des produits laitiers

📍 Objet de la tâche

Assurer la salubrité alimentaire en nettoyant et en assainissant les ingrédients ou en veillant à ce qu'ils soient certifiés sécuritaires avant d'être ajoutés aux procédés de fabrication de produits laitiers. Il peut s'agir d'agents de sapidité, d'édulcorants, d'aromatisants, de colorants, de fruits et de concentrés de fruit, de stabilisants, de cultures bactériennes et d'additifs nutritionnels tels que des vitamines et des probiotiques.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Utiliser l'équipement de manipulation des aliments approprié – p. ex., résille, filet à barbe, passe-montagne
3. Veiller à ce que les ingrédients soient propres et sanitaires avant de les utiliser, par exemple:
 - laver les ingrédients
 - assainir – p. ex., chauffer le lot, pasteuriser
 - blanchir les ingrédients
4. Veiller à ce que les ingrédients répondent aux spécifications du produit laitier désiré – p. ex., couleur, arôme
5. Vérifier la documentation de traçabilité pour s'assurer que les ingrédients respectent les règlements en matière de salubrité alimentaire – p. ex., présence d'allergènes
6. Surveiller la transformation additionnelle des ingrédients s'il y a lieu – p. ex., broyage, mélange, concassage, découpe
7. Ajouter des ingrédients au produit laitier en cours de fabrication au bon moment, pour s'assurer que les propriétés des ingrédients sont maintenues – p. ex., ajouter des cultures bactériennes après avoir chauffé le lait
8. Tenir de la documentation de traçabilité – p. ex., enregistrer les numéros de lots des ingrédients ajoutés et pour le lot du produit laitier

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les matières premières/produits en cours de fabrication
4. Les commandes, les paramètres et la capacité de fonctionnement de l'équipement
5. Les normes de qualité
6. La provenance des matières premières
7. L'information de traçabilité des ingrédients préparés – p. ex., mélanges de fruits préparés, cultures bactériennes
8. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., pratiques d'hygiène
9. Les normes de santé et de sécurité au travail
10. Les exigences en matière de température
11. Les procédures de rappel
12. Les caractéristiques et propriétés des additifs – p. ex., agents de sapidité, édulcorants
13. Les exigences de désignations spécifiques – p. ex., halal, cacher, biologique, s'il y a lieu
14. Comment calculer des ratios, des proportions et effectuer des conversions entre différents systèmes de mesure
15. L'importance de respecter les lignes directrices en matière d'exécution de tâches
16. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Différentes méthodes de nettoyage selon les différents types de matières premières/produits en cours de fabrication
2. Différents types, capacités, dimensions et configurations d'équipement – p. ex., tamis vibrants
3. Variété d'ingrédients ajoutés – p. ex., édulcorants, agents de sapidité, colorants, fruits, stabilisants, cultures bactériennes, vitamines et probiotiques
4. Qualité des matières premières
5. Condition physique des matières premières/produits en cours de fabrication

6. Conditions climatiques au moment de la réception des matières premières – p. ex., humidité, chaleur, froid
7. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
8. Emplacement du nettoyage – p. ex., intérieur ou extérieur
9. Niveau d'automatisation
10. Jumelage potentiel de procédés – p. ex., épluchage et lavage
11. Achat d'ingrédients pré-préparés

Glossaire

- **ALLERGÈNE** : substance capable de provoquer une réaction allergique chez un sujet préalablement sensibilisé lorsqu'il est à son contact (contact avec la peau, inhalation). Les allergies alimentaires aux œufs, aux noix, aux arachides, aux mollusques et crustacés peuvent entraîner un choc anaphylactique potentiellement mortel, ou encore des allergies moins sévères pouvant entraîner des troubles intestinaux comme une intolérance au lactose ou des éruptions cutanées par suite d'un contact avec les huiles de zestes d'agrumes.
- **CULTURES BACTÉRIENNES** : bactéries, levures et moisissures bénéfiques vivantes non toxiques utilisées pour la fermentation dans la production alimentaire. Des bactéries spécifiques sont utilisées dans différents milieux alimentaires pour créer des aliments fermentés spécifiques tels que le yogourt, le fromage, la bière, le vin.
- **ÉDULCORANTS** : substance utilisée pour sucrer les aliments, notamment le sucre, le miel, des sirops, des composés artificiels tels que la saccharine
- **PASTEURISER/PASTEURISATION** : procédé consistant à chauffer un aliment, surtout une boisson telle que le lait ou la bière, à une température donnée pendant une certaine période afin d'éliminer les microorganismes susceptibles de causer des maladies, l'altération ou une fermentation indésirable.
- **PROBIOTIQUES** : bactéries et moisissures vivantes produites naturellement dans le tube digestif humain et favorisant la digestion. On les ajoute souvent à des aliments tels que le yogourt pour favoriser la santé digestive.
- **STABILISANTS** : groupe de composés tels que les gommes de polysaccharide utilisés pour empêcher les émulsions alimentaires de se séparer ou de cristalliser, et qui contribuent à maintenir la dispersion des aromatisants et/ou de l'air. Ils sont utilisés le plus couramment dans les crèmes glacées et d'autres produits surgelés.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

A.3.2 Doser les ingrédients des produits laitiers

Numéro de référence: 3234

📍 Objet de la tâche

Assembler, préparer, mesurer et documenter les quantités et les codes du lait en cours de fabrication ainsi que les ingrédients additionnels précisés dans la formule du produit laitier en question. Cela assure la consistance du produit et facilite la traçabilité.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Mesurer la température du lait standardisé précisé pour veiller à ce qu'il ait été stocké à la bonne température:
 - signaler les dérogations
4. Assembler la quantité requise d'ingrédients, par exemple:
 - calculer la quantité de lait et des autres ingrédients requis dans la formule et les unités de stockage
 - surveiller le transfert du lait et des ingrédients secs requis à l'aire de dosage
 - vérifier les niveaux de lait et d'autres ingrédients dans les conteneurs de stockage – p. ex., silos de stockage, citernes
5. Enregistrer les numéros de lots et les spécifications du lait
6. Ajuster la composition du lait en fonction des spécifications, s'il y a lieu – par exemple:
 - ajouter des protéines dans le lait – p. ex., ajouter des solides du lait ou du lait écrémé condensé
 - utiliser l'équipement approprié – p. ex., une écrèmeuse
7. Conditionner le lait, tel que recommandé – par exemple:
 - maintenir le lait à la température spécifiée
 - vérifier les niveaux d'acidité
 - ajouter du calcium
8. Faire fonctionner le système de dosage:
 - enclencher le versement du lait en cours de fabrication à l'aide d'un système pneumatique, sous vide ou de pompage dans les trémies/conteneurs de dosage pour le peser
 - verser les quantités requises de lait et d'ingrédients selon le poids et le volume dans les systèmes de dosage
 - utiliser des balances pour mesurer les quantités requises de lait et d'ingrédients, et verser dans la trémie
9. Surveiller le procédé:
 - comparer le lait et les ingrédients aux normes de qualités
 - effectuer des tests, tel que recommandé - p. ex., pH, acidité, protéines
 - veiller à ce que le mélange de lait soit chauffé à la température requise avant d'être transféré à l'étape suivante
 - surveiller le lait et les ingrédients pour déceler la contamination, s'il y a lieu
 - rejeter le produit en cours de fabrication qui ne respecte pas les normes ou le recycler pour être réutilisé
 - informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence des produits en cours de fabrication non conformes augmente
 - prendre des mesures correctives si nécessaire
 - documenter les mesures prises, les résultats de tests et d'autres codes aux fins de traçabilité
10. Garder l'aire de dosage propre pour éviter la contamination croisée
11. Transférer le mélange de lait dans des chaudières ou citernes à l'aide de pompes, boyaux, tuyaux

📍 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. L'utilisation prévue du mélange de lait
5. Les exigences de désignations spécifiques – p. ex., halal, cacher, biologique, s'il y a lieu
6. L'importance de respecter les échéanciers d'exécution de tâches

7. L'équipement ou les systèmes de mesure – p. ex., balances, systèmes de pesage automatisés gain de poids et perte de poids
8. La quantité de lait selon les formules/recettes
9. Les caractéristiques des différents types de lait
10. Les normes de qualité des ingrédients
11. Les caractéristiques et propriétés des additifs – p. ex., aromatisants, édulcorants
12. L'impact du conditionnement du lait sur le rendement
13. Les indicateurs de qualité du lait
14. Les indicateurs d'altération du lait – p. ex., pH, mauvaise odeur
15. Les systèmes de mesure – p. ex., mesures impériales et métriques pour le volume et le poids
16. Comment calculer des ratios, des proportions et effectuer des conversions entre différents systèmes de mesure
17. Les normes de salubrité alimentaire - p. ex., manutention, stockage

Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différentes capacités et dimensions de l'équipement de dosage
3. Différents types et configurations d'équipement de fabrication de produits laitiers
4. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
5. Niveau d'automatisation

Glossaire

MATIÈRE SÈCHE DU LAIT : les matières sèches du lait autres que la matière grasse et l'eau - p. ex., protéine, lactose et minéraux

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

A. Fabrication des produits laitiers

A4. Utiliser des techniques de fabrication de produits laitiers

- A.4.1 Produire du beurre
- A.4.2 Produire des produits laitiers de culture / fermentés
- A.4.3 Fabriquer des mélanges de produits laitiers concentrés
- A.4.4 Fabriquer du lait en poudre
- A.4.5 Fabriquer des produits à base de lactosérum
- A.4.6 Fabriquer des produits à base de lactose
- A.4.7 Fabriquer des produits laitiers glacés
- A.4.8 Finir des produits laitiers glacés

📍 Objet de la tâche

Manipuler l'environnement de transformation (p. ex., température, humidité, air), l'agitation physique et la composition de la crème afin de cristalliser la matière grasse du lait pour fabriquer du beurre, aromatisé ou mûr. Faire en sorte que le produit soit consistant et présente les propriétés recherchées et qu'il respecte les spécifications réglementaires et organisationnelles, ainsi que celles des clients.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Utiliser l'équipement de manipulation des aliments approprié – p. ex., résille, filet à barbe, passe-montagne
3. Mesurer la température de la crème pour veiller à ce qu'elle ait été stockée à la bonne température:
 - signaler les dérogations
4. Surveiller la pasteurisation de la crème à la température requise, généralement à plus de 90°C:
 - prélever des échantillons, tel que recommandé
 - effectuer des tests, si nécessaire - p. ex., matières sèches, matières grasses, E. coli
 - surveiller le transfert au dégazage sous vide pour éliminer les arômes/saveurs volatils de la crème, s'il y a lieu
5. Pour le beurre de culture:
 - ajouter les cultures bactériennes spécifiées
 - surveiller la maturation en contrôlant le refroidissement selon les températures et niveaux de pH requis
6. Mûrir la crème:
 - chauffer la crème à la bonne température durant la période requise
 - surveiller la densité
 - retenir pendant la période recommandée
7. Surveiller le transfert de la crème dans le système de barattage:
 - surveiller la température
8. Surveiller le barattage de la crème:
 - surveiller la température
 - surveiller le débit
 - surveiller les niveaux de matière grasse, de protéine et de matière sèche
 - surveiller la grosseur des globules de beurre
9. Surveiller le malaxage du beurre:
 - pour le beurre salé ou aromatisé :
 - - ajouter du sel ou d'autres aromatisants sous la forme prescrite, s'il y a lieu
 - - prélever un échantillon de produit et le tester pour qu'il y ait suffisamment de sel, au besoin
 - - goûter le produit pour s'assurer que les aromatisants sont répartis uniformément
 - surveiller l'excès d'humidité
 - surveiller l'apparence et la texture du beurre mélangé – p. ex., mou, lisse
10. Comparer le beurre aux normes de qualité
11. Surveiller le transfert du beurre au conditionnement
12. Surveiller la collecte ou le transfert du babeurre vers la prochaine étape ou le stockage temporaire à l'aide de tuyaux ou de boyaux
13. Rejeter le produit en cours de fabrication qui ne respecte pas les normes:
 - informer le personnel approprié p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence de non-respect des spécifications du produit en cours de fabrication augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises
14. Enregistrer les numéros de lots et les spécifications du beurre aux fins de traçabilité, tel que recommandé
15. Garder l'aire de dosage propre pour éviter la contamination croisée, tel que recommandé

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE), including rework policy
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :

- l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. L'importance de respecter les échéanciers d'exécution de tâches
 5. L'équipement ou les systèmes de mesure – p. ex., balances, systèmes de pesage automatisés gain de poids et perte de poids
 6. Les caractéristiques de la crème
 7. Les conditions nécessitant un dégazage, s'il y a lieu
 8. L'effet du réchauffement et du refroidissement sur le procédé de cristallisation de la matière grasse
 9. Les méthodes utilisées pour ajouter des cultures bactériennes, du sel et/ou des aromatisants
 10. Les indicateurs de qualité du beurre – p. ex., arôme, goût, texture, viscosité, durée de conservation, apparence, couleur
 11. Les systèmes de mesure – p. ex., mesures impériales et métriques pour le volume et le poids
 12. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., manutention, stockage
 13. Les protocoles d'échantillonnage

Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différentes capacités et dimensions de l'équipement de fabrication de produits laitiers
3. Différents types de barattage – p. ex., en discontinu, en continu
4. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
5. Niveau d'automatisation

Glossaire

- ARÔMES VOLATILS : gaz dont l'odeur est facilement dégagée et décelée. Ces odeurs peuvent être désirables ou indésirables. Dans la fabrication du beurre, les arômes volatils ont tendance à provenir d'aliments spécifiques pour bovins laitiers ingérés à un moment donné de l'année, et à produire des odeurs indésirables dans le beurre. Ces gaz sont supprimés par le dégazage sous vide.
- BEURRE : émulsion eau-dans-huile fabriquée à partir de crème (matière grasse du lait)
- DÉGAZAGE SOUS VIDE : élimination de l'air et d'autres gaz dissous dans le lait de consommation en utilisant la température pour créer un vide qui permet de libérer l'air et les gaz incondensables et les supprimer du produit
- MATIÈRE GRASSE DU LAIT : mélange complexe de triglycérides et d'acides gras, le principal composé de la crème de lait, communément appelé babeurre
- MATURATION : période d'incubation de la crème inoculée de culture bactérienne, pendant une période et à une température déterminées, dans le but de fabriquer du beurre de culture
- PASTEURISER/PASTEURISATION : procédé consistant à chauffer un aliment, surtout une boisson telle que le lait ou la bière, à une température donnée pendant une certaine période afin d'éliminer les microorganismes susceptibles de causer des maladies, l'altération ou une fermentation indésirable.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

📍 Objet de la tâche

Employer divers procédés et cultures bactériennes afin de produire une gamme de produits laitiers fermentés, dont du yogourt ferme et du yogourt brassé, des yogourts concentrés (p. ex., labneh, grec, skyr, égoutté), babeurre, crème sûre, crème fraîche, kéfir. Cela assure que le produit est consistant et présente les propriétés recherchées, et qu'il respecte les spécifications réglementaires et organisationnelles, ainsi que celles des clients.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Vérifier la température du lait standardisé pour veiller à ce qu'il ait été stocké à la bonne température:
 - signaler les dérogations
4. Mesurer la quantité de lait requis, par exemple:
 - calculer la quantité de lait requise dans la formule et les unités de stockage, s'il y a lieu
 - surveiller le transfert du lait à l'aire de dosage
5. Surveiller la pasteurisation du lait à la température requise, généralement plus de 90°C
 -
6. Surveiller l'homogénéisation du lait, s'il y a lieu
7. Doser les ingrédients, s'il y a lieu, par exemple:
 - ajouter des protéines au lait – p. ex., des matière sèches du lait ou du lait écrémé en poudre
 - ajouter des vitamines
8. Ajouter des stabilisants, s'il y a lieu - p. ex., gélatine, carraghénine
9. Surveiller le refroidissement du lait à la température requise pour la fermentation
10. Ajouter les cultures bactériennes et d'autres ingrédients thermosensibles – p. ex., cultures probiotiques
11. Compléter les procédés de fermentation du lait traité de la manière appropriée pour le produit final recherché , par exemple:
 - pour le yogourt ferme et la crème sûre :
 - verser le lait transformé dans des contenants, avec ou sans fruits ou autres aromatisants
 - pour le yogourt brassé :
 - ajouter des aromatisants et des fruits
 - mélanger pendant l'incubation
 - pour les boissons à base de yogourt, le babeurre, le kéfir :
 - incuber comme le yogourt brassé, mais ne pas agiter
12. Surveiller l'incubation:
 - comparer le produit laitier fermenté aux normes de qualité
 - surveiller la cuisson du produit fermenté à la bonne température en vue de son transfert à la prochaine étape
 - tester le pH du produit laitier fermenté, tel que recommandé
13. Monitor stopping/slowing of fermentation:
 - S'assurer que le produit est refroidi et / ou agité à la température spécifiée pour arrêter la fermentation au besoin, par exemple:
 - pour le yogourt à la sauce, surveillez le refroidissement et l'agitation à la température spécifiée
 - pour le yogourt pris, surveiller le refroidissement à la température spécifiée
14. Complete processing for concentrated yogurts and yogurt-based beverages:
 - pour les yaourts concentrés:
 - surveiller l'agitation et le réglage thermique du yogourt pour séparer le lactosérum de la coagulation
 - surveiller le refroidissement et le pompage vers l'emballage
 - pour les boissons à base de yaourt:
 - monitor addition of ingredients, e.g. flavoring, sugar
15. Jeter les produits en cours de fabrication qui ne répondent pas aux spécifications ou les recycler afin de les réutiliser
 - informer le personnel approprié p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence de non-respect des spécifications du produit en cours de fabrication augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin

- documenter les mesures prises
16. Transferer le produit fermenté fini dans l'emballage à l'aide de pompes, de tuyaux flexibles et de tuyaux, selon les besoins
 17. Enregistrer les numéros de lots et les spécifications du lait aux fins de traçabilité, tel que recommandé
 18. Maintenir la zone de traitement propre pour éviter la contamination croisée

Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Process flow, for example:
 - impacts of preceding stage on current process stage
 - effects of current process stage on next stage
4. Different processes required for fermented dairy products, e.g. set and stirred yogurt, concentrated yogurts (e.g. labneh, Greek, Skyr, strained), buttermilk, sour cream, crème fraîche, kefir
5. Importance of meeting task completion timelines
6. Measurement equipment or systems, e.g. weight scales, Gain-in-Weight and Loss-in-Weight automated weigh systems
7. Amount of milk based on formulas/recipes
8. Milk standardization specifications for different fermented milk products
9. Bacterial cultures specific to different fermented milk products
10. Impact of fermenting milk on acidity
11. Quality indicators for milk
12. Quality indicators for fermented milk products, e.g. aroma, acidity, colour, flavour, consistency
13. Indicators of fermented product spoilage, e.g. visible whey
14. Different by-products of fermentation
15. Systems of measurement, e.g. imperial and metric measures for volume and weight

Variables, Gamme de Contexte

1. Storage systems
2. Different capacities and sizes of dairy processing equipment
3. Different configurations of dairy processing equipment
4. Size of operation, e.g. amounts being processed
5. Variety of fermented dairy products being produced
6. Level of automation
7. When additives are input into the process varies by product and organization

Glossaire

- COAGULUM: The mass of solids that forms under specific conditions
- COAGULATION or CURDLING: The process where suspended solids in fluid, under certain conditions are attracted together and separate from the fluid. In the case of milk, under specific conditions and specific additives, the milk protein casein, clots or thickens separating from the fluid in milk called whey
- CRÈME FRAÎCHE: A fermented dairy product similar to sour cream, inoculated with a bacterial culture. Crème fraîche has a higher fat content than sour cream and no additional additives or thickeners resulting in a thicker, less acidic product than sour cream
- HOMOGENIZATION: The process of breaking up and dispersing fat globules into fluid (emulsification) to prevent the separation of the fat from the fluid and create a consistent product
- INCUBATION: The period of time and the controlled environment that is optimal for the growth and development of specific bacterial cultures used in the production of fermented foods
- KEFIR: A fermented beverage that can be made from milk inoculated with a combination of yeasts, milk proteins and bacteria and incubated at a lower temperature than yogurt. It has a higher fat, protein, and probiotic content than yogurt with a thinner consistency, ideal for consumption as a beverage
- MILK SOLIDS: The solids in milk other than milk fat and water, i.e. protein, lactose and minerals
- PASTEURIZE/PASTEURIZATION: The process of heating a food, especially a product such as milk or beer to a specific temperature for a specific period of time in order to kill microorganisms that could cause disease, spoilage or undesired fermentation
- STABILIZERS: A group compounds such as polysaccharide food gums used to prevent food emulsions from

separating, or crystalizing and to aid in maintaining the dispersions of flavourings and/or air. Most commonly used in ice creams and other frozen products

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

A.4.3 Fabriquer des mélanges de produits laitiers concentrés

Numéro de référence: 3237

📍 Objet de la tâche

Traiter du lait standardisé pour fabriquer des mélanges de produits laitiers concentrés sucrés ou non, qui seront utilisés dans la confection d'autres produits laitiers, comme de la crème glacée. Cela assure que le produit est consistant et présente les propriétés recherchées, et qu'il respecte les spécifications réglementaires et organisationnelles, ainsi que celles des clients.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Recevoir le lait standardisé ou du lactosérum natif:
 - prélever des échantillons et comparer les spécifications (p. ex., protéines, pH) aux spécifications
 - signaler les écarts par rapport aux spécifications de matière grasse et de matières sèches
4. Transférer le lait standardisé ou le lactosérum natif dans les systèmes de filtration sur membrane - p. ex., ultrafiltration (UF) ou osmose inverse (OI)
5. Surveiller la filtration du lait standardisé ou du lactosérum natif pour le rétentat et le perméat:
 - pour le lait standardisé :
 - recueillir le rétentat (matières sèches du lait concentré)
 - recueillir le perméat (eau et lactosérum filtrés)
 - pour le lactosérum natif :
 - recueillir le rétentat (sucre de lait) pour la fabrication de poudre de lactose
 - recueillir le perméat (lactosérum filtré) pour concentration
6. Surveiller la concentration du rétentat et du perméat:
 - tester le contenu du concentré - p. ex., niveaux de protéines, de matières grasses, de sucre et de matières sèches totales
 - comparer les résultats de tests aux spécifications du mélange laitier concentré recherché
7. Transférer les perméats et rétentats qui ne sont pas utilisés dans les mélanges de produits laitiers concentrés au conditionnement, à d'autres procédés ou au stockage, s'il y a lieu
8. Déposer les perméats ou rétentats dans les nanofiltres ou des filtres à échange ionique pour supprimer le sel, s'il y a lieu:
 - surveiller la capacité des colonnes de résine des filtres à échange ionique, rincer et regénérer, tel que recommandé
9. Ajouter d'autres produits (rétentats ou perméats d'autres procédés) afin de respecter les exigences du mélange de produit laitier concentré - p. ex., poudre de lactose
10. Comparer les mélanges de produit laitier condensé aux normes de qualité - p. ex., couleur, viscosité
11. Signaler le mélange de produit laitier concentré non conforme aux spécifications:
 - informer le personnel approprié p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence de non-respect des spécifications du produit en cours de fabrication augmente
 - prendre des mesures correctives, tel que recommandé
 - documenter les mesures prises
12. Garder l'aire de transformation propre pour éviter la contamination croisée

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. L'importance de respecter les échéanciers d'exécution de tâches
5. Les exigences de satandardisation du lait ou du lactosérum natif pour les produits contenant des mélanges de lait concentré
6. Les différents sous-produits (rétentats et perméats) des divers produits laitiers, y compris le lactosérum natif
7. L'utilisation de sous-produits (rétentats et perméats) dans d'autres procédés de fabrication de produits laitiers

8. Les indicateurs de qualité des produits à base de mélanges de lait concentré
9. Les indicateurs d'altération du produit – p. ex., gélification temporelle, mauvaise odeur (croissance bactérienne accrue)
10. Les systèmes de mesure – p. ex., mesures impériales et métriques pour le volume et le poids, la température
11. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., manutention, stockage

Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différentes capacités, dimensions et configurations de l'équipement de fabrication
3. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
4. Niveau d'automatisation
5. Teneur en matière grasse du lait standardisé utilisé en cours de fabrication

Glossaire

- LACTOSE : sucre naturel du lait
- FILTRATION SUR MEMBRANE : utilisation de membranes à porosité et pression diverses utilisées pour séparer de l'eau et des matières dissoutes à l'échelle moléculaire. La filtration sur membrane utilisée dans la fabrication du lait et du lactosérum sert à séparer les différentes substances telles que les protéines, le lactose, les matières grasses et les minéraux. Des membranes de porosité diverse sont utilisées pour la microfiltration, l'ultrafiltration et la nanofiltration.
- PERMÉAT : liquide qui traverse un filtre ou un filtre à membrane.
- RÉTENTAT : condensat d'un liquide retenu ou recueilli par un filtre ou un filtre à membrane.
- LAIT STANDARDISÉ/STANDARDISATION : lait ou procédé consistant à ajuster la teneur en matière grasse du lait ou en extraits secs dégraissés du lait à des niveaux différents de ceux qu'ils étaient lors de leur réception de la laiterie. En général, le lait cru est centrifugé pour séparer la crème du lait. Les deux composés, à savoir la matière grasse du lait et le lait écrémé sont ensuite réintégrés à des niveaux spécifiques afin de fabriquer des produits laitiers de consommation tels que la crème, la crème moitié-moitié, le lait entier, le lait 2 %, le lait 1 %, le lait écrémé.
- LACTOSÉRUM/LACTOSÉRUM LIQUIDE : fluide issu de la coagulation ou du caillage, considéré comme un sous-produit de la fabrication du fromage ou du yogourt. Le lactosérum (ou petit-lait) peut être doux ou acide selon l'acidité du caillé et l'ajout de présure et/ou de bactéries lactiques. Il peut également être salé. Le lactosérum liquide est le lactosérum extrait du lait sans ajout d'additifs au moment de la séparation. On l'utilise couramment dans la fabrication de protéines de lactosérum concentré en poudre, bien qu'on puisse l'utiliser comme fromage de lactosérum et de beurre de lactosérum.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

📍 Objet de la tâche

Appliquer de l'air chaud et de l'humidité contrôlée à des produits de lait de consommation pour créer des produits laitiers secs en poudre faciles à reconstituer, tels que du lait écrémé, du lait entier et du babeurre en poudre, et d'autres mélanges de lait en poudre. Cela assure que le produit est consistant et présente les propriétés recherchées, et qu'il respecte les spécifications réglementaires et organisationnelles, ainsi que celles des clients.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Surveiller la clarification ou l'ultrafiltration du produit laitier standardisé:
 - recueillir le rétentat (matières sèches du lait) pour concentration
 - recueillir le perméat (eau filtrée et lactosérum) pour la fabrication d'autres produits laitiers
4. Transférer l'eau filtrée et le lactosérum (perméat) à d'autres procédés laitiers
5. Transférer les matières sèches du lait (rétentat) aux sécheurs aux fins d'évaporation
6. Documenter les numéros de lots et les spécifications du lait en poudre aux fins de traçabilité, tel que recommandé
 - documenter les mesures prises
7. Surveiller le processus d'évaporation:
 - Surveiller la pré-cuisson du concentré de lait, s'il y a lieu :
 - surveiller la température du concentré de lait
 - vérifier l'élément sous vide du système de chauffage
 - nettoyer le filtre au besoin
 - Surveiller le système d'alimentation :
 - surveiller les manomètres, le débit et la température du concentré dans le séchoir
 - Surveiller la pression d'atomisation pour obtenir des particules de la taille souhaitée pour le concentré de lait:
 - surveiller les obstructions
 - Surveiller la température de l'air chaud entrant dans les séchoirs:
 - signaler les écarts
 - vérifier le système de chauffage et de distribution de l'air
 - Surveiller les accumulations dans le filtre à manches/cyclone:
 - nettoyer les filtres à manches à l'aide de pression d'air, au besoin
 - nettoyer les résidus de poudre sur les filtres à manches
 - Surveiller la qualité du lait en poudre:
 - prélever des échantillons de lait en poudre à intervalles prédéterminées
 - effectuer des contrôles granulométriques et des tests de lactofiltration pour vérifier la grosseur des particules
 - Informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si le produit n'est pas conforme aux spécifications ou si les agglomérations de particules augmentent
 - prendre des mesures correctives si nécessaire
 - documenter les mesures prises
 - Surveiller l'équipement de séchage:
 - surveiller le système de protection-incendie du déshydrateur afin de repérer des dangers potentiels – p. ex., points de combustion lente
8. Garder l'aire de transformation propre pour éviter l'accumulation de particules dans l'air
9. Transférer la poudre à l'aide de pompes pneumatiques, de boyaux vers le conditionnement

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - • l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel

- l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
- Les exigences de désignations spécifiques – p. ex., halal, cacher, biologique, s'il y a lieu
 - L'importance de respecter les échéanciers d'exécution de tâches
 - Les systèmes ou l'équipement de mesure – p. ex., balances, systèmes de pesage gain-de-poids et perte-de-poids
 - Le flux du système de séchage – p. ex., air chaud, air froid, concentré, particules de poudre, recyclage des petites fines
 - Les spécifications de concentré requis pour les différents types de lait déshydraté
 - Les indicateurs de qualité du lait en poudre
 - Les indicateurs d'altération du lait en poudre
 - Les niveaux d'humidité acceptables
 - Les propriétés requises de la poudre, les caractéristiques des particules et la grosseur – p. ex., poudre soluble
 - Les sites potentiels de risque d'incendie du système

Variables, Gamme de Contexte

- Systèmes de stockage
- Différentes capacités, dimensions et configurations de l'équipement de fabrication
- Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
- Niveau d'automatisation

Glossaire

- ATOMISATION** : séparation d'une substance en particules fines; pour les tours de séchage, le concentré de lait chaud est soumis à une pression et poussé dans une petite buse qui disperse le liquide sous forme de gouttelettes de particules fines
- CYCLONE** : équipement utilisé pour séparer des particules de l'air, de gaz ou de liquides par rotation haute vitesse de l'air ou tourbillonnement. On l'utilise dans la fabrication du lait et du lactosérum en poudre pour éliminer les particules de produits des séchoirs.
- FILTRATION SUR MEMBRANE** : utilisation de membranes à porosité et pression diverses utilisées pour séparer de l'eau et des matières dissoutes à l'échelle moléculaire. La filtration sur membrane utilisée dans la fabrication du lait et du lactosérum sert à séparer les différentes substances telles que les protéines, le lactose, les matières grasses et les minéraux. Des membranes de porosité diverse sont utilisées pour la microfiltration, l'ultrafiltration et la nanofiltration. La diafiltration représente la seconde filtration des matières sèches issues de la première ultrafiltration diluée avec de l'eau.
- FILTRE À MANCHE(S)** : équipement utilisé dans la fabrication du lait en poudre et du lactosérum en poudre pour séparer et recueillir la poudre qui se trouve dans les veines d'air de tours de séchage.
- LAIT STANDARDISÉ/STANDARDISATION** : lait ou procédé consistant à ajuster la teneur en matière grasse du lait ou en extraits secs dégraissés du lait à des niveaux différents de ceux qu'ils étaient lors de leur réception de la laiterie. En général, le lait cru est centrifugé pour séparer la crème du lait. Les deux composés, à savoir la matière grasse du lait et le lait écrémé sont ensuite réintégrés à des niveaux spécifiques afin de fabriquer des produits laitiers de consommation tels que la crème, la crème moitié-moitié, le lait entier, le lait 2 %, le lait 1 %, le lait écrémé.
- PERMÉAT** : liquide qui traverse un filtre ou un filtre à membrane.
- POINTS DE COMBUSTION LENTE** : endroits dans des sécheurs, surtout les sécheurs à lit fluidisé, qui présentent des risques potentiels d'incendie en raison du caractère combustible des particules d'air fines et des températures élevées.
- RÉTENTAT** : condensat créé par l'accumulation de particules indésirables, y compris les microorganismes, sur des membranes de microfiltration pour le lait.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

 Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

A.4.5 Fabriquer des produits à base de lactosérum

Numéro de référence: 3247

 **Objet de la tâche**

Employer une gamme de procédés pour créer des produits à base lactosérum liquide (p. ex., concentré de protéine de lactosérum/liquide concentré, poudre de lactose, lactosérum en poudre), un sous-produit des procédés de fabrication de produits laitiers. Ces produits peuvent également être utilisés dans la fabrication d'autres produits laitiers. Ce procédé ajoute de la valeur par l'utilisation des sous-produits de la transformation laitière. Cela assure que le produit est consistant et présente les propriétés recherchées, et qu'il respecte les spécifications réglementaires et organisationnelles, ainsi que celles des clients.

 **Rendement**

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Recevoir le lactosérum:
 - lactosérum salé provenant de la fabrication de fromages
 - lactosérum cru comme sous-produit d'autres procédés et/ou provenant d'autres fournisseurs
4. Surveiller l'équipement de séparation pour éliminer les matières grasses du lactosérum, s'il y a lieu
5. Surveiller les clarificateurs utilisés pour extraire les particules (fines de protéine du lait) du lactosérum liquide
6. Transférer les particules récupérées afin de les réutiliser dans la fabrication de fromages fondus, la production de beurre de lactosérum, ou les acheminer pour qu'elles soient utilisées comme aliments pour animaux
7. Transférer le lactosérum clarifié vers les systèmes de filtration sur membrane – p. ex., ultrafiltration (UF)
8. Surveiller la filtration du lactosérum pour recueillir le rétentat et le perméat:
 - recueillir le perméat (sucre de lait dissous) pour transformation ultérieure
 - recueillir le rétentat (protéine de lactosérum) pour transformation ultérieure – p. ex., mélanges concentrés, liquides ou en poudre tels que du concentré de protéine de lactosérum et du lactosérum OI
9. Transférer le sucre de lait dissous (perméat de lactosérum liquide) au conditionnement ou pour transformation ultérieure – p. ex., production de poudre de lactose ou mélanges liquides concentrés
10. Surveiller la concentration du lactosérum liquide:
 - tester le concentré pour vérifier les niveaux de protéines, de matières grasses et de matières sèches totales
 - comparer les résultats de test aux exigences
 - transférer le lactosérum liquide au conditionnement ou vers d'autres procédés de fabrication laitière, s'il y a lieu
11. Surveiller le procédé d'évaporation:
 - surveiller le préchauffage du concentré, s'il y a lieu:
 - surveiller la température du concentré
 - vérifier l'élément sous vide du système de chauffage
 - nettoyer le filtre au besoin
 - surveiller le système d'alimentation:
 - Surveiller l'ajout d'additifs rajusteurs du pH lorsque le concentré chaud est versé dans l'évaporateur, s'il y a lieu
 - surveiller les manomètres, le débit et la température
 - Surveiller la pression d'atomisation pour obtenir des particules de la taille souhaitée pour le concentré de lactosérum:
 - surveiller les obstructions
 - Surveiller la température de l'air chaud entrant dans les séchoirs:
 - signaler les écarts
 - vérifier le système de chauffage et de distribution de l'air
 - Surveiller les accumulations dans le filtre à manches/cyclone:
 - nettoyer les filtres à manches à l'aide de pression d'air, au besoin
 - nettoyer les résidus de poudre sur les filtres à manches
 - Surveiller la qualité de la protéine de lactosérum en poudre:
 - prélever des échantillons de lait en poudre à intervalles prédéterminées
 - effectuer des contrôles granulométriques et des tests de lactofiltration pour vérifier la grosseur des particules

- informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si le produit n'est pas conforme aux spécifications ou si les agglomérations de particules augmentent
- prendre des mesures correctives si nécessaire
- documenter les mesures prises
- Surveiller l'équipement de séchage :
 - surveiller le système de protection-incendie du déshydrateur afin de repérer des dangers potentiels – p. ex., points de combustion lente
- 12. Garder l'aire de transformation propre pour éviter l'accumulation de particules dans l'air
- 13. Transférer les produits de lactosérum au conditionnement à l'aide de courroies ou de boyaux pneumatiques
- 14. Documenter les numéros de lots et les spécifications du lactosérum en poudre aux fins de traçabilité, tel que recommandé

Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. Les exigences de transformation spécifiques du lactosérum doux et acide
5. L'importance de respecter les échéanciers d'exécution de tâches
6. Les systèmes ou l'équipement de mesure – p. ex., balances, systèmes de pesage gain-de-poids et perte-de-poids
7. Les principes de la filtration sur membrane – p. ex., UF, nanofiltration, OI
8. Les types de tests et de paramètres de test
9. La gamme de lactosérum et de produits à base de lactosérum, et leurs utilisations
10. Les indicateurs de qualité des produits de lactosérum liquide et sec
11. Les indicateurs d'altération des produits à base de lactosérum – par ex., pH faible, différence de couleur, texture
12. Les spécifications des concentrés, poudres et autres produits à base de lactosérum
13. Les spécifications des clients
14. Les niveaux d'humidité des protéines mêmes et à sec
15. Les systèmes de mesure – p. ex., unités de mesure impériales et métriques pour le volume et le poids

Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différentes capacités et dimensions d'équipement de fabrication
3. Différents types et configurations d'équipement de fabrication
4. Quantité de sous-produits à base de lactosérum traités
5. Nombre de produits à base de lactosérum fabriqués
6. Niveau d'automatisation

Glossaire

- ATOMISATION : séparation d'une substance en particules fines; pour les tours de séchage, le concentré de lait chaud est soumis à une pression et poussé dans une petite buse qui disperse le liquide sous forme de gouttelettes de particules fines
- BEURRE DE LACTOSÉRUM : matière grasse issue de l'écrémage du lactosérum liquide et qui est traitée commercialement en pâte à tartiner similaire au beurre.
- CASÉINE : protéine présente dans le lait; composant nutritionnel du lait et des produits à base de lait.
- CYCLONE : équipement utilisé pour séparer des particules de l'air, de gaz ou de liquides par rotation haute vitesse de l'air ou tourbillonnement. On l'utilise dans la fabrication du lait et du lactosérum en poudre pour éliminer les particules de produits des séchoirs.
- FILTRE À MANCHE(S) : équipement utilisé dans la fabrication du lait en poudre et du lactosérum en poudre pour séparer et recueillir la poudre qui se trouve dans les veines d'air de tours de séchage.
- FILTRATION SUR MEMBRANE : utilisation de membranes à porosité et pression diverses utilisées pour séparer de l'eau et des matières dissoutes à l'échelle moléculaire. La filtration sur membrane utilisée dans la fabrication du lait et du lactosérum sert à séparer les différentes substances telles que les protéines, le lactose, les matières grasses et les minéraux. Des membres de porosité diverse sont utilisées pour la microfiltration, l'ultrafiltration et

la nanofiltration. La diafiltration représente la seconde filtration des matières sèches issues de la première ultrafiltration diluée avec de l'eau.

- LACTOSE : sucre naturel du lait.
- LACTOSÉRUM/LACTOSÉRUM LIQUIDE : fluide issu de la coagulation ou du caillage, considéré comme un sous-produit de la fabrication du fromage ou du yogourt. Le lactosérum (ou petit-lait) peut être doux ou acide selon l'acidité du caillé et l'ajout de présure et/ou de bactéries lactiques. Le fromage peut être fait à base de protéines de lactosérum concentré en poudre, bien qu'on puisse l'utiliser comme fromage de lactosérum et de beurre de lactosérum.
- PERMÉAT : liquide qui traverse un filtre ou un filtre à membrane.
- POINTS DE COMBUSTION LENTE : endroits dans des sécheurs, surtout les sécheurs à lit fluidisé, qui présentent des risques potentiels d'incendie en raison du caractère combustible des particules d'air fines et des températures élevées.
- RÉTENTAT : condensat d'un liquide retenu ou recueilli par un filtre ou un filtre à membrane.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

A.4.6 Fabriquer des produits à base de lactose

Numéro de référence: 3239

 **Objet de la tâche**

Utiliser divers procédés pour créer des produits (des mélanges laitiers condensés, de la poudre de lactose, de la poudre de lactosérum par exemple) à partir de lactosérum liquide, un sous-produit des procédés laitiers. Ces produits peuvent ensuite être utilisés pour produire d'autres produits laitiers. Ce procédé ajoute de la valeur du fait de l'utilisation de sous-produits de la fabrication de produits laitiers. Cela assure que le produit est consistant et présente les propriétés recherchées, et qu'il respecte les spécifications réglementaires et organisationnelles, ainsi que celles des clients.

 **Rendement**

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Recevoir le perméat de lactosérum (sucre de lait dissous) provenant de la fabrication de produits à base de lactosérum
4. Transférer le sucre de lait dissous aux systèmes de filtration sur membrane – p. ex., nanofiltration (NF) ou échange d'ions:
 - déposer le concentré dans les nanofiltres, s'il y a lieu, ou les filtres à échange ionique pour éliminer les sels et/ou les minéraux et l'eau
 - surveiller la capacité des colonnes de résine des filtres à échange ionique, rincer et regénérer, tel que recommandé
 - surveiller la capacité des colonnes de résine des filtres à échange ionique, rincer et regénérer, tel que recommandé
5. Surveiller la filtration du sucre de lait dissous pour le rétentat et le perméat
 - recueillir le perméat (eau) pour l'utiliser dans d'autres procédés
 - recueillir le rétentat (concentré de sucre de lait) pour transformation ultérieure – p. ex., mélanges liquides condensés, poudre de lactose
6. Surveiller la qualité du concentré de sucre de lait:
 - tester le concentré pour déterminer les niveaux de lactose et de matières sèches totales
 - comparer les résultats de tests aux exigences
7. Transférer le concentré de sucre de lait dissous au conditionnement ou pour transformation ultérieure – p. ex., fabrication de poudre de lactose ou mélanges laitiers condensés
8. Surveiller le procédé d'évaporation:
 - surveiller le système d'alimentation:
 - surveiller l'ajout d'additifs rajusteurs de pH lorsque les cristaux de sucre de lait sont déposés dans l'évaporateur, s'il y a lieu
 - surveiller les manomètres, le débit et la température
 - surveiller la température de l'air chaud entrant dans les séchoirs:
 - signaler les écarts
 - vérifier le système de chauffage et de distribution de l'air
 - surveiller les accumulations dans le filtre à manche/cyclone:
 - nettoyer les filtres à manches à l'aide de pression d'air, au besoin
 - nettoyer les résidus de poudre sur les filtres à manches
 - surveiller la qualité des cristaux de lactose:
 - prélever des échantillons de cristaux à intervalles prédéterminées
 - effectuer des tests pour vérifier les niveaux d'humidité
 - informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si le produit n'est pas conforme aux spécifications
 - prendre des mesures correctives si nécessaire
 - documenter les mesures prises
 - surveiller l'équipement de séchage:
 - surveiller le système de protection-incendie du déshydrateur afin de repérer des dangers potentiels – p. ex., points de combustion lente
9. Former des cristaux de lactose:
 - ajouter des germes cristallins au concentré de sucre de lait, s'il y a lieu

- surveiller le temps, la température et l'agitation du rétentat de lactosérum liquide
 - surveiller la formation des cristaux
 - surveiller l'élimination de cristaux par tamisage et/ou centrifuge de la bouillie de concentré :
 - transférer à un séchoir à tapis roulant
10. Surveiller le broyage des cristaux en poudre:
 - effectuer des contrôles granulométriques et des tests de lactofiltration pour vérifier la grosseur des particules de poudre
 - vérifier les niveaux d'humidité
 11. Garder l'aire de transformation propre pour éviter l'accumulation de particules dans l'air
 12. Transférer la poudre de lactose au conditionnement à l'aide de courroies ou de boyaux pneumatiques
 13. Documenter les numéros de lots et les spécifications du lactosérum en poudre aux fins de traçabilité, tel que recommandé

Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. Les exigences de transformation spécifiques du perméat de lactosérum
5. L'importance de respecter les échéanciers d'exécution de tâches
6. Les systèmes ou l'équipement de mesure – p. ex., balances, systèmes de pesage gain-de-poids et perte-de-poids
7. Les principes de la filtration sur membrane – p. ex., UF, nanofiltration, OI
8. Les types de tests et de paramètres de tests
9. La gamme de perméat de lactosérum et de produits à base de sucre de lait, et leurs utilisations
10. Les indicateurs de qualité des produits de sucre de lait liquide et sec
11. Les indicateurs d'altération des produits à base de lactosérum – par ex., pH faible, différence de couleur, texture
12. Les spécifications des concentrés, poudres et autres produits à base de lactose
13. Les spécifications des clients
14. Les niveaux d'humidité autorisés dans la poudre de lactose
15. Les systèmes de mesure – p. ex., unités de mesure impériales et métriques pour le volume et le poids

Variables, Gamme de Contexte

1. Différentes capacités et dimensions d'équipement de fabrication
2. Différents types et configurations d'équipement de fabrication
3. Nombre de filtrations requises pour obtenir différents rétentats et perméats
4. Quantité de produits à base de lactosérum traités
5. Nombre de produits à base de lactosérum fabriqués
6. Niveau d'automatisation

Glossaire

- BEURRE DE LACTOSÉRUM : matière grasse issue de l'écrémage du lactosérum liquide et qui est traitée commercialement en pâte à tartiner similaire au beurre.
- CRISTALLISATION : séparation de matières sèches de liquides par la formation de matières sèches structurées; cristaux créés suite à des changements de température ou une concentration de solutions.
- CYCLONE : équipement utilisé pour séparer des particules de l'air, de gaz ou de liquides par rotation haute vitesse de l'air ou tourbillonnement. On l'utilise dans la fabrication du lait et du lactosérum en poudre pour éliminer les particules de produits des séchoirs.
- FILTRE À MANCHE(S) : équipement utilisé dans la fabrication du lait en poudre et du lactosérum en poudre pour séparer et recueillir la poudre qui se trouve dans les veines d'air de tours de vaporisation.
- FILTRATION SUR MEMBRANE : utilisation de membranes à porosité et pression diverses utilisées pour séparer de l'eau et des matières dissoutes à l'échelle moléculaire. La filtration sur membrane utilisée dans la fabrication du lait et du lactosérum sert à séparer les différentes substances telles que les protéines, le lactose, les matières grasses et les minéraux. Des membranes de porosité diverse sont utilisées pour la microfiltration, l'ultrafiltration et la nanofiltration. La diafiltration représente la seconde filtration des matières sèches issues de la première

- ultrafiltration diluée avec de l'eau.
- LACTOSE : sucre naturel du lait.
 - LACTOSÉRUM/LACTOSÉRUM LIQUIDE : fluide issu de la coagulation ou du caillage, considéré comme un sous-produit de la fabrication du fromage ou du yogourt. Le lactosérum (ou petit-lait) peut être doux ou acide selon l'acidité du caillé et l'ajout de présure et/ou de bactéries lactiques. Le fromage peut être fait à base de protéines de lactosérum concentré en poudre, bien qu'on puisse l'utiliser comme fromage de lactosérum et de beurre de lactosérum.
 - PERMÉAT : liquide qui traverse un filtre ou un filtre à membrane.
 - POINTS DE COMBUSTION LENTE : endroits dans des sécheurs, surtout les sécheurs à lit fluidisé, qui présentent des risques potentiels d'incendie en raison du caractère combustible des particules d'air fines et des températures élevées.
 - RÉTENTAT : condensat d'un liquide retenu ou recueilli par un filtre ou un filtre à membrane.
 - SEMENCES ou GERMES CRISTALLINS : petits cristaux solides ajoutés à des solutions qui fournissent un nucléus pour la création de cristaux, souvent utilisés pour encourager la formation de cristaux plus gros.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

A.4.7 Fabriquer des produits laitiers glacés

Numéro de référence: 3240

📍 Objet de la tâche

Employer divers procédés et ingrédients pour confectionner des produits laitiers glacés tels que de la crème glacée, du yogourt glacé, du lait glacé et des glaces fantaisie. Ceci fait en sorte que les produits finis soient consistants et respectent les spécifications réglementaires et organisationnelles, et celles des clients.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Doser la formule des produits laitiers glacés:
 - suivre les spécifications des recettes, comme par exemple les quantités:
 - de crème douce
 - de lait en poudre écrémé
 - de sirop de glucose
 - de gommes ou de carraghénine
 - de jaunes d'œufs
 - initier le débit d'entrée des produits laitiers et des ingrédients manuellement ou à l'aide d'un système pneumatique, sous vide ou de pompage dans des trémies de chargement/contenants de dosage pour le pesage
 - incorporer les quantités requises par poids et volume dans les systèmes de dosage
 - utiliser des balances pour mesurer les quantités requises de lait et d'ingrédients, et les déposer dans la trémie de chargement
4. Surveiller le mélangeage du lait et des ingrédients
5. Surveiller les durées et les températures du mélange de pasteurisation et d'homogénéisation à l'aide de méthodes de dosage ou en continu (HTST), s'il y a lieu
6. Surveiller le refroidissement du produit laitier glacé à la température requise:
 - transférer dans des citernes/silos réfrigérés
7. Pour les produits glacés mous ou des bases dures, transférer le produit laitier glacé au conditionnement
8. Ajouter ou préparer d'autres ingrédients (p. ex., aromatisants, purées de fruits, colorant) au moment voulu
9. Surveiller la durée et la température du procédé de maturation
10. Transférer la base de produit laitier glacé vieillie au dosage ou dans un congélateur en continu
11. Déterminer les paramètres du produit fini – p. ex., foisonnement, rotations à la minute (rpm), débit
12. Surveiller le barattage et la congélation jusqu'à ce que le mélange soit semi-congelé:
 - vérifier s'il y une accumulation de givre ou de produit congelé à l'intérieur de l'équipement
 - surveiller la consistance du mélange semi-congelé :
 - prélever des échantillons à des intervalles prédéterminées
 - surveiller la quantité de foisonnement
13. Terminer le traitement du mélange semi-congelé tel que requis pour le produit fini recherché:
 - pour les glaces dures – p. ex., la crème glacée : - surveiller le transfert du mélange semi-congelé au conditionnement pour terminer le durcissement
 - pour les chaînes automatisées de produits laitiers glacés de fantaisie durs moulés:
 - surveiller le transfert du mélange semi-congelé aux chaînes de traitement des produits fantaisie
 - surveiller la chaîne de moulage fantaisie – p. ex., observer les niveaux de remplissage, s'assurer qu'un bâtonnet est inséré dans chaque moule, s'assurer que la quantité de sauce appropriée a été ajoutée
 - surveiller l'extraction du produit moulé pour assemblage additionnel – p. ex., enrobage de noix, de chocolat
 - pour les chaînes manuelles de glaces de fantaisie durs moulées:
 - verser le mélange semi-congelé dans des moules
 - insérer des bâtonnets dans chaque moule à la profondeur et à l'endroit appropriés
 - pour les glaces de fantaisie dures extrudées:
 - surveiller la chaîne d'extrudage des glaces fantaisie – p. ex., veiller à ce que les tranches soient de la bonne grosseur, s'assurer qu'un bâtonnet est inséré
 - surveiller le transfert vers la finition ou le conditionnement, et le durcissement
14. Préparer d'autres ingrédients particulaires pour le type de produit glacé - p. ex., fruits, noix, bonbons, sauces,

- miettes de biscuits, s'il y a lieu:
- pour l'ajout manuel : agiter, saupoudrer la quantité voulue dans chaque mélange/moule
 - pour les distributeurs automatiques:
 - régler le débit
15. Enregistrer les numéros de lots et les spécifications du lait aux fins de traçabilité, tel que recommandé
16. Surveiller le durcissement du produit laitier semi-congelé:
- surveiller le transfert vers le congélateur à air pulsé afin de congeler rapidement la teneur en eau restante
 - surveiller le temps que le produit passe dans le congélateur
 - vérifier le positionnement des emballages pour faciliter la circulation de l'air
 - surveiller la température du congélateur à air pulsé
 - surveiller l'accumulation de givre
17. Signaler les produits en cours de fabrication qui ne respectent pas les spécifications – p. ex., rendement trop important ou insuffisant, inconsistance des ajouts:
- informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité)
 - prendre des mesures correctives, tel qu'indiqué
 - documenter les mesures prises
18. Garder l'aire de transformation propre pour éviter la contamination croisée
19. Transférer les contenants/emballages de produit laitier glacé au congélateur pour stockage final

Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. La formulation du produit laitier glacé
5. Les exigences des diverses désignations – p. ex., halal, cacher, biologique, s'il y a lieu
6. L'importance de respecter les échéances liées à l'exécution des tâches
7. L'équipement ou les systèmes de mesure – p. ex. balances, systèmes de pesage automatiques gain de poids et perte de poids
8. La quantité d'ingrédients selon les formules
9. Les caractéristiques des différents produits laitiers glacés
10. L'impact des ingrédients de la formulation sur les caractéristiques du produit laitier glacé
11. Le but et les caractéristiques du foisonnement
12. L'impact de la température et du temps dans la transformation des produits laitiers glacés
13. Les indicateurs de qualité des produits laitiers glacés – p. ex., couleur, texture, consistance, saveur, uniformité de l'apparence
14. Les indicateurs d'altération des produits laitiers glacés – p. ex., cristaux de glace
15. Les systèmes de mesure – p. ex., mesures impériales et métriques pour le volume et le poids
16. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., manutention, stockage

Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différents types, capacités et dimensions d'équipement de transformation
3. Différents types d'équipement de fabrication
4. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
5. Nombre de produits laitiers glacés différents fabriqués
6. Niveau d'automatisation

Glossaire

- **DURCISSEMENT** : procédé consistant à refroidir la crème glacée à -25°C le plus rapidement possible pour solidifier le reste de l'eau. La congélation rapide de l'eau favorise la formation de petits cristaux de glace. Le stockage à cette température aide également à stabiliser les cristaux de glace et à maintenir la qualité du produit.
- **ÉMULSIFIANTS** : additif alimentaire couramment utilisé dans la fabrication de la crème glacée, qui contribue à maintenir la distribution de la matière grasse et de l'air dans le produit glacé en déstabilisant partiellement la

matière grasse qui fait en sorte que la matière grasse forme des structures entre les bulles d'air incorporées qui donnent à la crème glacée sa texture onctueuse.

- FOISONNEMENT : pourcentage d'augmentation de volume de la crème glacée comparativement au volume original du mélange utilisé. Par exemple : si on utilise un litre de mélange pour fabriquer 1,5 litre de crème glacée, l'augmentation de volume est de 50 %, ce qui représente un foisonnement de 50 %.
- FORMULE : calculs de ratios de matière grasse du lait, de matières sèches non grasses, d'édulcorant, d'émulsifiant, de stabilisant et d'eau, dont le total est de 100 %. La formule comprend également le ratio de matières sèches totales par rapport au volume du produit glacé fini. Elle est utilisée pour ajuster des recettes, lorsque de nouveaux ingrédients sont ajoutés.
- HAUTE TEMPÉRATURE COURTE DURÉE (HTST) : procédé de transformation alimentaire qui tue les bactéries pathogènes présentes dans les aliments, en chauffant à une température supérieure à 72°C pendant une courte période d'au moins 15 secondes. Couramment utilisé dans la pasteurisation du lait. Les changements des caractéristiques du lait ne sont pas aussi prononcés que pour le lait soumis au traitement UHT, mais la durée de conservation des produits laitiers HTST est un peu plus courte (2 semaines environ) et doivent être réfrigérés.
- MATIÈRE SÈCHE DE LAIT ÉCRÉMÉ : les matières sèches du lait autres que la matière grasse et l'eau - p. ex., protéine, lactose et minéraux.
- RECETTE : les quantités d'ingrédients requis pour préparer une base / un mélange de produit, basées sur les ratios d'une formule.
- SIROP DE GLUCOSE : sirop alimentaire de glucose à base de maïs. On peut l'affiner davantage pour obtenir du sirop de glucose à haute teneur en fructose. Il est utilisé pour sucrer les aliments, empêcher la cristallisation du sucre et altérer la texture des aliments.
- STABILISANTS : groupe de composés tels que les gommes de polysaccharide utilisés pour empêcher les émulsions alimentaires de se séparer ou de cristalliser, et qui contribuent à maintenir la dispersion des aromatisants et/ou de l'air. Ils sont utilisés le plus couramment dans les crèmes glacées et d'autres produits glacés.
- SUCROSE : sucre commun issu du raffinage de la canne à sucre ou de la betterave à sucre.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

📍 Objet de la tâche

À l'étape finale des produits laitiers glacés, surtout pour les portions individuelles, la transformation, l'assemblage / la finition du produit (p. ex., enrobage de chocolat, application de noix sur la surface, assemblage des étages) représente souvent la dernière étape de la préparation du produit pour le conditionnement final. Ceci fait en sorte que le produit ait une apparence uniforme.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Utiliser l'équipement de manipulation des aliments approprié – p. ex., résille, filet à barbe, passe-montagne
3. Préparer les ingrédients de finition (p. ex., glaçage, garnitures, décos, sauces), par exemple:
 - veiller à ce que les ingrédients de finition soient à la bonne température avant de les appliquer
 - veiller à ce que les ingrédients de finition soient de la bonne consistance avant de les appliquer
4. Utiliser de l'équipement et des outils pour finir le produit laitier:
 - surveiller la température pour s'assurer que le produit laitier est à la bonne température
 - surveiller la consistance de la surface du produit laitier pour assurer l'adhésion avec les produits de finition
5. Surveiller le procédé:
 - comparer le produit en cours de fabrication aux normes de qualité
 - rejeter les produits en cours de fabrication qui ne respectent pas les spécifications ou les recycler pour être réutilisés
 - informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si l'apparence des produits en cours de fabrication varie ou s'ils ne sont pas conformes aux spécifications
 - prendre des mesures correctives si nécessaire
 - documenter les mesures prises
6. Surveiller le transfert du produit au conditionnement
7. Enregistrer les numéros de lots et les spécifications des ingrédients de finition et des produits laitiers aux fins de traçabilité, tel que recommandé
8. Garder l'aire de transformation propre pour éviter la contamination croisée

💡 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Le flux des opérations, par exemple :
 - l'impact de l'étape précédente sur le procédé de fabrication actuel
 - l'impact de l'étape de fabrication en cours sur l'étape suivante
4. Les exigences des diverses désignations – p. ex., halal, cacher, biologique, s'il y a lieu
5. L'importance de respecter les échéances liées à l'exécution des tâches
6. L'équipement ou les systèmes de mesure – p. ex. balances, systèmes de pesage automatiques gain de poids et perte de poids
7. Les commandes de fonctionnement, les paramètres et la capacité de l'équipement de finition
8. Les instructions des formules/recettes
9. Les normes de qualité du produit fini – p. ex., couleur, texture, saveur, apparence uniforme
10. Les normes de qualité du produit de finition – p. ex., couleur, texture, consistance, saveur, apparence
11. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., croissance bactérienne/microbienne, altération, contamination croisée
12. Les systèmes de mesure – p. ex., mesures impériales et métriques pour le volume et le poids
13. Les normes de salubrité alimentaire – p. ex., manutention, stockage

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Systèmes de stockage
2. Différents types, capacités et dimensions d'équipement de transformation
3. Différentes configurations d'équipement de fabrication

4. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
5. Nombre de produits nécessitant une finition additionnelle
6. Niveau d'automatisation
7. Test et résultats de composition fournis par d'autres organismes

Glossaire

- ENROBAGE : procédé consistant à enduire un produit de chocolat liquide ou d'une autre garniture d'enrobage, en le versant de manière à couvrir le produit.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

A. Fabrication des produits laitiers

A5. Évaluer des produits laitiers

A.5.1 Évaluer des produits laitiers

📍 Objet de la tâche

Évaluer la condition et la qualité de produits laitiers, y compris l'apparence, la texture et la saveur. La perception sensorielle relative à la texture, l'arôme, la saveur et le goût fait partie intégrante de la réussite des produits laitiers sur le marché.

📍 Rendement

1. Évaluer l'apparence du produit laitier pour en assurer les propriétés appropriées par exemple:
 - la couleur, p. ex., blancheur, jaunissement
 - la texture visuelle – p.ex., épaisseur, onctuosité, fade, luisant
 - la distribution et la couleur des additifs – p. ex., fruits, noix
2. Décrire l'odeur d'un produit laitier:
 - bouger de l'air au-dessus du produit laitier en direction du nez
 - évaluer l'odeur – p. ex., frais ou non, plaisant ou déplaisant
3. Évaluer la texture d'un produit laitier – par exemple:
 - prélever un échantillon de produit laitier
 - mettre dans la bouche pour décrire la sensation dans la bouche
 - décrire la texture – p. ex., onctueux, rugueux, collant, mou, dur, friable
 - comparer aux caractéristiques recherchées
4. Évaluer la saveur:
 - goûter le produit laitier
 - décrire la saveur de base – p. ex., sucré, sûr, salé, amer, umami
 - décrire d'autres sensations – p. ex., rafraîchissant (menthol), brûlant (poivre), pétillant (carbonatation)
 - vérifier si de mauvaises saveurs sont présentes – p. ex., goût rance, bactériologique, chimique, absorbé
5. Évaluer les bruits, s'il y a lieu:
 - écouter le bruit que fait le produit dans la bouche et à l'extérieur de la bouche – p. ex., croquant, croustillant
6. Identifier les produits non conformes, par exemple:
 - qualité insuffisante
 - ne respecte pas les spécifications
7. Suivre la démarche applicable aux produits non conformes, par exemple:
 - pré-retenue
 - retenue
 - élimination immédiate
 - retravail
 - libération positive
8. Documenter les résultats aux fins de traçabilité
9. Informer le personnel approprié

📍 Connaissance

1. Les types et catégories de produits laitiers
2. Les processus associés à la garde et à la manipulation des produits laitiers
3. L'effet de la température, de l'éclairage, de la propreté sur les produits laitiers
4. La terminologie utilisée pour décrire les produits laitiers
5. Les ingrédients que contiennent les produits laitiers
6. Les indicateurs de qualité des produits laitiers
7. Les indicateurs d'altération des différents produits laitiers
8. Les types et propriétés du lait utilisé dans la fabrication des produits laitiers
9. Les marchés et les préférences des consommateurs
10. Les influences géographiques sur les produits laitiers

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Types de produits laitiers

2. Environnement d'évaluation – p. ex., humidité, qualité de l'air

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
				X		X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

B. Emballage Alimentaire

B1. Emballer le produit

- B.1.1 Préparer des matériaux d'emballage
- B.1.2 Portionner/peser les produits
- B.1.3 Remplir et sceller des emballages
- B.1.4 Embouteiller/mettre en conserve des produits en cours de fabrication
- B.1.5 Manipuler un système de conditionnement aseptique
- B.1.6 Effectuer le changement d'emballage
- B.1.7 Étiqueter des produits
- B.1.8 Mettre des produits dans des barquettes/boîtes
- B.1.9 Palettiser des produits

📍 Objet de la tâche

Les emballages étant fabriqués à partir de tous les types de matériaux, il est extrêmement important de s'assurer que le bon type d'emballage est utilisé et que les informations imprimées correspondent au produit emballé. Il semble également que l'emballage soit de plus en plus automatisé. Pour que le processus d'emballage soit efficace, il est important de comprendre comment l'emballage est assemblé afin d'alimenter les équipements. L'automatisation étant de plus en plus prépondérante, certains emballages sont assemblés autour du produit.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs, gants
2. Confirmer que le matériel d'emballage approprié pour un produit/client spécifique est disponible pour l'alimentation automatique ou manuelle
 - confirmer que les paramètres spécifiques du client sont prêts - p. ex., étiquettes spécifiques, emballages imprimés
 - confirmer les codes de lot du matériel d'emballage
3. Installer le matériel d'emballage pour l'équipement d'alimentation automatique
4. Régler le matériel d'emballage dans le poste de travail pour l'alimentation manuelle
5. confirmer les codes de traçabilité du produit, c.-à-d. le code de lot du produit
6. Confirmer les exigences d'étiquetage additionnelles - p. ex., dates de péremption, heure, étiquettes spécifiques du client
7. Effectuer un changement, si nécessaire
8. Maintenir le matériel d'emballage dans un environnement propre - p. ex., couvrir le matériel non utilisé avec du poly transparent

💡 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Déroulement des opérations, par exemple :
 - impact de l'étape précédente sur l'étape du procédé en cours
 - impact de l'étape du procédé en cours sur l'étape suivante
4. Exigences liées à certaines désignations - p. ex., halal, casher, biologique, sans gluten, le cas échéant
5. Exigences d'emballage de chaque produit
6. Spécifications d'emballage de chaque client
7. Importance de respecter l'échéance des diverses tâches
8. Normes de salubrité des aliments – p. ex., contamination croisée, allergènes
9. Normes de qualité pour les matériaux d'emballage
10. Commandes, paramètres et capacité d'équipement d'emballage
11. Capacité et taille de l'emballage
12. Grosseur des portions
13. Codes de produits
14. Codes de lot d'emballage du produit
15. Procédure de changement
16. But du changement
17. Exigences du changement

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Matériel d'emballage, par exemple :
 - pellicule
 - boîte de conserve
 - boîte
 - sac
 - bouteille

- berlingot
 - enveloppe
- Épaisseur de poly qui influe sur les réglages de température, la rupture des sacs et les paramètres de tension
 - Différente capacité, taille et configuration d'équipement d'emballage
 - Envergure des activités – p. ex., quantités traitées
 - Niveau d'automatisation
 - Configuration de l'équipement – p. ex., alimentation du produit
 - Fréquence du changement

Glossaire

- Emballage primaire : matériel d'emballage en contact direct avec le produit alimentaire - p. ex., sac scellé contenant des céréales sèches
- Emballage secondaire : matériel d'emballage qui contient le produit alimentaire dans son emballage primaire - p. ex., une boîte imprimée contenant le sac scellé de céréales sèches

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X				

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X						

📍 Objet de la tâche

Pour emballer des produits, il faut fabriquer des portions de grosseur/poids uniforme. Certaines usines peuvent portionner/peser/compter et emballer les produits en même temps.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Utiliser l'équipement approprié pour portionner le produit
3. Maintenir la température requise pour le produit
4. Étalonner l'équipement de portionnage, au besoin
 - documentation l'étalonnage
5. Portionner le produit:
 - suivre les portions recommandées dans la formule/recette - p. ex., nombre d'unités, poids, volume
 - pour le portionnage/poids automatique:
 - taille/poids de la portion du programme pour le produit donné
 - surveiller l'alimentation du produit dans l'emballage - p. ex., alignement de l'emballage avec la chargeuse afin de minimiser le déversement
 - vérifier si l'emballage est bien scellé (p. ex., perforations/ouvertures) avant qu'il n'entre dans la chargeuse afin de minimiser le déversement
 - pour le portionnage manuel, mesurer (p. ex., poids, volume) avant d'emballer
 - documenter les poids / le nombre, au besoin
6. Retirer les produits hors spécifications et les mettre de côté
 - informer le superviseur
7. Surveiller le procédé:
 - comparer le produit emballé aux normes de qualité
 - réemballer/recycler le produit emballé qui ne respecte pas les spécifications, si possible
 - Informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence des produits en cours de fabrication ne répondant pas aux spécifications augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises
8. Effectuer le changement d'emballage de produit, au besoin
9. Laver et assainir entre les différentes séries de produits pour éviter la contamination croisée, au besoin - p. ex., passer d'un produit contenant des allergènes à un autre produit

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Étalonner l'équipement de mesure
4. Commandes, paramètres et capacité de l'équipement d'emballage
5. Exigences d'emballage
6. Spécifications du produit
7. Exigences du produit, par exemple Température
8. Spécifications relatives à la portion / au poids / au nombre de produits
9. Procédure de changement
10. Procédures d'assainissement pour le consommateur final

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement de portionnage pour mesurer le volume / le poids / le nombre
2. Différents types, capacités et tailles d'emballages et de matériaux d'emballage
3. Différente capacité, taille et configuration d'équipement d'alimentation de produit et d'emballage
4. Envergure des activités – p. ex., quantités traitées, différents produits traités
5. Niveau d'automatisation
6. Configuration de l'équipement

7. Fréquence du changement

 **Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom**

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X			X

 **Importance**

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

 **Fréquence**

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X						

📍 Objet de la tâche

Le produit est emballé de manière efficace et uniforme, et il est scellé adéquatement afin de fournir un produit salubre au consommateur. Les produits alimentaires et les matériaux d'emballage ont des spécifications de qualité et de salubrité qu'il faut respecter.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Appliquer le codage approprié (p. ex., traçabilité, production, date de péremption, taille) sur l'emballage, par exemple:
 - boîte de conserve
 - boîte
 - sac
 - bouteille
 - caisse
 - cruche
 - enveloppe
4. Veiller à ce que le contenu du produit corresponde à l'information de l'emballage - p. ex., pourcentage de matière grasse dans le contenant approprié, taille/poids de produit approprié, présence d'allergènes
5. Ajouter d'autres composants à l'emballage - p. ex., CO₂
6. Utiliser l'équipement recommandé pour remplir et sceller l'emballage
 - Guider/déverser/insérer le produit dans l'emballage approuvé spécifique, par exemple : boîte de conserveboîte de conserve, boîte, sac, contenant, bouteille, barquette, enveloppe
7. Adapter le matériel d'emballage au produit donné
8. Vérifier la qualité du produit
9. Vérifier le nombre d'unités, si nécessaire
10. Vérifier le poids et le volume du produit, si nécessaire
11. Sceller l'emballage - p. ex., thermoscellage, bouchon, colle, ruban
12. Vérifier le sceau des emballages
13. Transférer le produit scellé dans un détecteur de métal / machine à rayons X
14. Remplacer/insérer le matériel d'emballage dans l'équipement d'emballage automatique, s'il y a lieu
15. Surveiller le procédé:
 - comparer le produit en cours de fabrication aux normes de qualité e.g sceller, vérifier l'alignement su sceau
 - éliminer le produit en cours de fabrication qui ne respecte pas les spécifications ou le recycler en vue de le réutiliser
 - Informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence des produits en cours de fabrication ne répondant pas aux spécifications augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises
16. Documenter le nombre de l'emballage, au besoin, faire le rapprochement avec:
 - le nombre de produits emballés
 - l'emballage de produit utilisé
 - la quantité de produit finis
 - prévoir les déchets de produits et d'emballage, au besoin

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Déroulement des opérations, par exemple :
 - impact de l'étape précédente sur l'étape du procédé en cours
 - impact de l'étape du procédé en cours sur l'étape suivante
4. Exigences liées à certaines désignations - p. ex., halal, casher, biologique, sans gluten, le cas échéant

5. Importance de respecter l'échéance des diverses tâches
6. Commandes, paramètres et capacité d'équipement d'emballage
7. Commandes, paramètres et capacité opérationnels de l'équipement d'étiquetage
8. Code de produit requis
9. Types d'emballages et les utilisations pour des produits et des clients spécifiques
10. Spécifications de portions – p. ex., poids, volume, quantité
11. Spécifications de qualité du produit
12. Spécifications de qualité de l'emballage des produits
13. Exigences/spécifications du client

Variables, Gamme de Contexte

1. Différents types, capacités et tailles d'emballages et de matériaux d'emballage
2. Différente capacité, taille et configuration d'équipement d'alimentation de produit et d'emballage
3. Envergure des activités – p. ex., quantités emballées
4. Niveau d'automatisation
5. Configuration de l'équipement – p. ex., jumelage du portionnage et de l'emballage
6. Nombre d'exigences / de spécifications du client

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X	X		X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X						

📍 Objet de la tâche

Remplir et sceller de manière sécuritaire des produits alimentaires dans des boîtes de conserve et des bouteilles en verre ou en plastique pour les consommateurs.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., gants, tablier, chaussures de sécurité, lunettes de sécurité, casque antichocs/de protection
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Utiliser l'équipement approprié pour laver des contenants métalliques, en verre ou en plastique, par exemple
 - veiller à ce que l'aire de travail soit propre et salubre pour la production
 - préparer les boîtes de conserve ou les bouteilles qui alimenteront l'équipement
 - régler les commandes selon le type et la taille du contenant
 - régler la pression de l'air de manière à éliminer les impuretés des contenant ou le contrôle de l'eau pour rincer les contenants
 - vérifier si les contenants sont propres avant de les remplir
4. Remplir et sceller des matières premières ou des produits en cours de fabrication dans des contenants métalliques, en verre ou en plastique
 - régler les commandes pour la quantité de produit, poids, selon la taille du contenant, la vitesse et la production
 - respecter les points de contrôle du procédé - p. ex., inspecteur électronique de bouteilles pour l'intégrité des contenants, évacuation de contenant pour les différences de pression pour un remplissage adéquat
 - respecter les points de contrôle de qualité - p. ex., codes de date
5. Surveiller le procédé:
 - surveiller le niveau d'alimentation et le versement du produit dans les contenants
 - surveiller l'alignement du bouchon/couvercle ou le scellage par induction
 - surveiller le scellage du contenant (p. ex., scellage à la vapeur des couvercles de bocaux, couvercles de boîtes de conserve correctement sertis) et documenter tel que recommandé
 - comparer le produit en cours de fabrication aux normes de qualité
 - éliminer le produit en cours de fabrication qui ne respecte pas les spécifications ou le recycler en vue de le réutiliser - p. ex., boîtes de conserve endommagées, bouteilles craquées, sceaux
 - Informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence des produits embouteillés/mis en conserve ne répondant pas aux spécifications augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises
6. Transférer les produits embouteillés/en conserve à l'étape suivante - p. ex., courroie, convoyeur, glissière

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Paramètres et capacité d'exploitation de l'équipement
4. Caractéristiques des ingrédients/produits – p. ex., couleur, niveau de carbonatation
5. Exigences des ingrédients/produits – p. ex., température du produit
6. Différents types et volumes de contenants
7. Différentes exigences de codage de produits – p. ex., estampillage de la date / de l'heure
8. Déroulement des opérations, par exemple :
 - impact de l'étape précédente sur l'étape du procédé en cours
 - impact de l'étape du procédé en cours sur l'étape suivante
9. Commandes, paramètres et capacité de l'équipement d'embouteillage / de mise en conserve – p. ex. vitesse, quantité de produit selon les contenants, procédures d'arrêt d'urgence

✓ Variables, Gamme de Contexte

1. Types de produits qui peuvent être embouteillés ou mis en conserve
2. Différentes capacités, vitesses, tailles et configurations d'équipement
3. Envergure des activités – p. ex., nombre de bouteilles et de boîtes de conserve à remplir, nombre de lignes en fonctionnement
4. Niveau d'automatisation
5. Configuration de l'équipement – p. ex., nettoyage, remplissage, étiquetage
6. Types et formes de bouteilles, contenants et boîtes de plastiques ou de verre

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X						

B.1.5 Manipuler un système de conditionnement aseptique

Numéro de référence: 3264

 **Rendement**

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Utiliser l'équipement de manipulation des aliments approprié – p. ex., résille, filet à barbe, passe-montagne
3. Veiller à ce que l'équipement soit prêt à fonctionner:
 - veiller à ce que l'environnement hors du système de remplissage aseptique soit propre
 - veiller à ce que les composants de l'équipement qui ont été nettoyés ailleurs (méthode COP) soient installés correctement, s'il y a lieu
 - veiller à ce que l'équipement fonctionne et est propre
 - veiller à ce que l'équipement soit stérilisé avant la fabrication (SIP) – p. ex., unité UHT, chaînes de produits, aires de remplissage
 - veiller à ce que le bon matériel d'emballage primaire soit disponible
 - veiller à ce que la stérilisation de l'emballage primaire soit maintenue, s'il y a lieu
 - veiller à ce que le matériel d'emballage secondaire soit préparé et disponible, s'il y a lieu
4. Surveiller la température de l'aliment ou du liquide d'entrée pour qu'il respecte les paramètres, s'il y a lieu – p. ex., produit reçu de la pasteurisation
5. Surveiller la stérilisation des contenants en utilisant une ou plusieurs méthodes, comme par exemple:
 - chauffer
 - de l'eau chaude
 - un chimiostérilisant – p. ex., peroxyde d'hydrogène, acide peracétique
 - la radiation
6. Surveiller l'interface de fonctionnement de l'équipement et l'environnement de conditionnement durant le fonctionnement:
 - veiller à ce que la stérilisation soit maintenue
 - veiller au réapprovisionnement en matériel, si nécessaire
 - veiller à ce que la bonne température soit maintenue
 - veiller à ce que la forme et les sceaux de l'emballage soient appropriés, s'il y a lieu
7. Informer le personnel approprié en présence d'écart par rapport aux normes, par exemple:
 - écarts de température de l'équipement
 - blocage
 - emballage mal formé
 - fuites dans les emballages
8. Veiller à ce que le nettoyage en place (NEP) soit fait pour le système de remplissage, tel que recommandé

 **Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom**

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

 **Importance**

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

 **Fréquence**

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

📍 Objet de la tâche

Lorsque le produit change ou qu'un produit est emballé pour un client différent, des emballages différents peuvent être nécessaires. Il faut peut-être modifier l'emballage, l'enlever ou en ajouter. Il faudra peut-être reconfigurer les chaînes d'emballage de l'équipement pour utiliser différents types d'équipement d'emballage et d'étiquetage. Il faut alors changer l'équipement d' »emballage.

📍 Rendement

1. Consulter le calendrier pour y relever les dates/heures de changement
2. Vérifier les exigences en matière de changement, par exemple:
3. Préparer le changement avant la date / l'heure du changement:
4. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) nécessaire – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs, protecteurs d'oreilles
5. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., râtelles, filet à barbe, tabliers, gants, chemises
6. Réduire les chaînes d'emballage utilisées afin de préparer les autres chaînes pour un changement, si nécessaire
7. Terminer un produit ou style d'emballage pour vider la chaîne, si nécessaire - p. ex., emballer des produits surgelés
8. Retirer le matériel d'emballage utilisé de l'équipement d'emballage
9. Nettoyer l'équipement tel que recommandé, si nécessaire - p. ex., visuellement, essai(s) d'écouvillonnage
10. Charger le nouveau matériel d'emballage pour une nouvelle série de l'équipement d'emballage
11. Insérer l'équipement requis sur la chaîne et le positionner où il le faut
12. Aligner et brancher l'équipement dans la nouvelle configuration
13. Effectuer un contrôle préopérationnel de chaque pièce d'équipement dans la nouvelle configuration
14. Nettoyer/assainir l'équipement tel que recommandé, si nécessaire - p. ex., visuellement, essai(s) d'écouvillonnage
15. Charger le nouveau matériel d'emballage pour une nouvelle série de l'équipement d'emballage
16. Ajuster les paramètres de l'équipement d'emballage, par exemple:
17. Surveiller attentivement le début de la série d'emballage pour s'assurer que le nouvel équipement fonctionne correctement et que les spécifications d'emballage sont respectées:

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Calendrier de production – p. ex., lorsque l'emballage exige une nouvelle configuration d'équipement
4. Conséquences d'un changement – p. ex., disponibilité de l'équipement, arrêt requis
5. Commandes, paramètres, capacité d'exploitation de l'équipement d'emballage, et les exigences du matériel d'emballage
6. Spécifications de produits pour des tailles et types d'emballages différents
7. Spécifications du client
8. Produits, spécifications et variations de l'organisation
9. Exigences d'équipement d'emballage
10. Outils requis
11. Importance de respecter l'échéance des diverses tâches

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Types de produits
2. Exigences/spécifications du client
3. Différents types, grosses et capacités d'emballages et matériels d'emballage
4. Différentes capacités, tailles et configurations d'équipement d'alimentation et d'emballage de produits
5. Envergure des activités – p. ex., quantité à emballer, produits différents traités

- 
6. Niveau d'automatisation – p. ex., nombre de lignes d'emballage
 7. Configuration de l'équipement – p. ex., portionnage et emballage simultané

Glossaire

- Temps de changement : temps requis pour préparer un appareil, une machine, un procédé ou un système afin de passer de la production du dernier bien/produit d'un lot au premier article d'un nouveau lot. Un changement diffère d'une configuration, bien qu'un changement puisse comprendre la configuration.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
						X

📍 Objet de la tâche

L'information du produit, sous forme de codes et d'étiquettes, doit être apposée sur le produit si elle n'est pas déjà imprimée sur l'emballage afin de respecter les règlements en matière d'étiquetage et fournir de l'information sur le produit au consommateur

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Obtenir l'information nécessaire afin de régler les paramètres pour le cycle de production
3. Jumeler l'étiquette au produit approprié e.g spécifications du client, alertes sur la présence d'allergènes
4. Faire fonctionner de l'équipement d'étiquetage, par exemple:
 - imprimante laser, jet d'encre
 - estampeuse
 - pistolet étiqueteur avec étiquettes adhésives
 - applicateurs de colle froide
 - systèmes de suivi / d'enregistrement informatisés
5. Préparer et appliquer des adhésifs, si nécessaire
6. Appliquer des étiquettes; aligner le matériel d'étiquetage et l'alimentation des emballages
7. Apposer des codes de date
8. Utiliser de l'équipement pour vérifier l'étiquetage, par exemple:
 - système de vision
 - lecteurs de codes à barres Matrix
 - pistolets de balayage
9. Faire une inspection visuelle des produits emballés pour vérifier la qualité, l'alignement, la position et le sceau
10. Vérifier le code de date du produit - p. ex., date de péremption, à consommer avant, date de fabrication
 - documenter tel que recommandé
11. Vérifier la taille du produit / le code du produit
 - documenter tel que recommandé
12. Surveiller le procédé:
 - comparer le produit en cours de fabrication aux normes de qualité
 - éliminer le produit en cours de fabrication qui ne respecte pas les spécifications ou le recycler en vue de le réutiliser
 - Informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence des produits en cours de fabrication ne répondant pas aux spécifications augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Déroulement des opérations, par exemple :
 - impact de l'étape précédente sur l'étape du procédé en cours
 - impact de l'étape du procédé en cours sur l'étape suivante
4. Exigences liées à certaines désignations - p. ex., halal, casher, biologique, sans gluten, le cas échéant
5. Importance de respecter l'échéance des diverses tâches
6. Commandes, paramètres et capacité d'équipement d'étiquetage
7. Types d'étiquettes – p. ex., étiquettes adhésives, étampes, emballage imprimé, emballage moulant étiqueté
8. Codes et formats d'étiquettes
9. Contenu des étiquettes, par exemple
 - poids ou volume
 - date de péremption
 - numéro de l'établissement
 - date de production et ligne d'équipement
 - date de remplissage

- code d'identification du produit
 - contenu/liste des ingrédients
 - information nutritionnelle
 - code à barres
 - information sur les allergènes
 - traduction, si nécessaire
10. Conformité réglementaire
11. Exigences/spécifications du client – p. ex., format du code de date

Variables, Gamme de Contexte

1. Différents types d'étiquettes et d'emballages imprimés
2. Différentes capacités, tailles et configurations d'équipement d'étiquetage
3. Différents types d'emballages de produits
4. Envergure des activités – p. ex., quantité à emballer
5. Niveau d'automatisation
6. Configuration de l'équipement
7. Nombre d'exigences / de spécifications du client
8. Destinations d'expédition
9. Exigences supplémentaires pour les clients internationaux – p. ex., numéro de certificat

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X	X		X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X						

B.1.8 Mettre des produits dans des barquettes/boîtes

Numéro de référence: 2855

📍 Objet de la tâche

Certains produits doivent être emballés dans des plateaux ou des boîtes pour faciliter la manipulation, par exemple les petites barres, les sacs de glaçage de 1 kg, les enveloppes. Cela est important pour le rayonnage par les détaillants et peut également être conçu pour faciliter la commercialisation du produit.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Faire fonctionner l'équipement recommandé ou déposer manuellement le produit dans des barquettes/boîtes
3. Préparer en vue de l'emballage dans des barquettes/boîtes, s'il y a lieu :
 - régler l'équipement pour la configuration d'emballage requise
 - aligner l'équipement de scellage avec l'alimentation de barquettes/boîtes
 - aligner les étiqueteuses avec l'alimentation de barquettes/boîtes scellées
4. Mettre le produit dans des barquettes/boîtes:
 - surveiller la configuration de l'emballage - p. ex., nombre d'unités par boîte
 - vérifier si les boîtes contiennent le nombre exact de sacs
 - sceller l'emballage extérieur avec un sceau d'inviolabilité - p. ex., attaches autobloquantes, cire chaude, emballage moulant, ruban
 - apposer un code à barres ou vérifier l'étiquette de poids, tel que recommandé
 - vérifier la dimension et les dates de péremption sur l'emballage/étiquette
5. Faire une inspection visuelle du sceau des barquettes/boîtes
6. Scanner/documenter le produit aux fins d'inventaire
7. Surveiller le procédé:
 - comparer les barquettes/boîtes aux normes de qualité
 - réemballer les barquettes/boîtes qui ne répondent pas aux spécifications
 - Informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence des produits en cours de fabrication ne répondant pas aux spécifications augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin - p. ex., diagnostiquer l'équipement
 - documenter les mesures prises
8. Transférer les barquettes/boîtes de produits à l'étape suivante de la transformation, s'il y a lieu - p. ex., congélation, palettisation

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Déroulement des opérations, par exemple :
 - impact de l'étape précédente sur l'étape du procédé en cours
 - impact de l'étape du procédé en cours sur l'étape suivante
4. Exigences liées à certaines désignations - p. ex., halal, casher, biologique, sans gluten, le cas échéant
5. Exigences/spécifications du client – p. ex., format du code de date
6. Importance de respecter l'échéance des diverses tâches
7. Commandes, paramètres et capacité de l'équipement de mise en boîte, d'étiquetage et de scellage, par exemple :
 - machines de mise en boîte robotiques
 - fardeleuses et tunnels de rétraction
8. Types de scellage - p. ex., attache autobloquante, colle chaude, emballage moulant, ruban
9. Codes à barres
10. Système d'inventaire
11. Configurations d'emballage
12. Nombre d'unités par boîte

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Différents types et dimensions de barquettes/boîtes

2. Matériel pour envelopper/sceller
3. Commandes, paramètres et capacité de l'équipement de mise en boîte
4. Envergure des activités – p. ex., quantité à emballer
5. Niveau d'automatisation
6. Configuration de l'équipement
7. Exigences/spécifications du client
8. Exigences d'expédition du produit - p. ex., produit surgelé

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
		X

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X						

📍 Objet de la tâche

Pour faciliter la manutention, le stockage et l'expédition, les caisses de produits sont empilées sur des palettes selon des schémas spécifiques afin d'éviter qu'ils ne soient écrasés, et elles sont cerclées ou emballées pour empêcher tout mouvement. Dans certains cas, comme l'exportation, il faut utiliser des types spécifiques de palettes.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs
2. Utiliser de l'équipement pour palettiser les produits ou les entasser manuellement
3. Préparer la palettisation des produits:
 - régler l'équipement selon la configuration / le modèle d'empilage spécifique
 - confirmer les spécifications de certaines palettes, par exemple : - palettes destinées à des pays particuliers - palettes de la bonne couleur - plateaux unidirectionnels - palette fabriquée avec des matériaux particuliers, - p. ex., plastique, bois
 - confirmer l'approvisionnement des palettes spécifiées
4. Palettiser des produits:
 - empiler les palettes chargées de produits selon une configuration / un modèle spécifique
 - envelopper la palette empilée - p. ex., emballage moulant, cerclage
 - Étiqueter la palette - p. ex., apposer une étiquette de code à barres pour faciliter l'identification
5. Surveiller le procédé:
 - comparer le produit palettisé aux normes de qualité
 - rempiler le produit palettisé qui ne répond pas aux spécifications
 - Informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si la fréquence des produits en cours de fabrication ne répondant pas aux spécifications augmente
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises
6. Confirmer l'emballage et l'étiquetage sur les palettes empilées
7. Enregistrer les produits palettisés dans l'inventaire - p. ex., saisir l'information dans le système manuellement ou à l'aide d'un scanner

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Aides au levage et limites ergonomiques
4. Déroulement des opérations, par exemple :
 - impact de l'étape précédente sur l'étape du procédé en cours
 - impact de l'étape du procédé en cours sur l'étape suivante
5. Importance de respecter l'échéance des diverses tâches
6. Commandes, paramètres et capacité de l'équipement de palettisation, par exemple :
 - palettiseur
 - transpalettes
 - chariots élévateurs à fourche
7. Spécifications des palettes – p. ex., palettes de couleur spécifique pour les expéditions aux États-Unis
8. Système d'inventaire – p. ex., numéros de localisation des aires de stockage des produits palettisés
9. Exigences pour les codes de produits et l'étiquetage
10. Système de balayage – p. ex., pistolet de balayage

✓ Variables, Gamme de Contexte

1. Différents types de produits et grossesurs d'emballages demandent des configurations d'empilement différentes
2. Matériel pour envelopper les palettes
3. Commandes, paramètres et capacité de l'équipement de palettisation
4. Destinations d'expédition, par ex. marchés nationaux ou étrangers

5. Niveau d'automatisation
6. Configuration de l'équipement
7. Exigences/spécifications du client
8. Types de palettes – p. ex., bois dur, bois mou

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X	X		X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
		X

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X						

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

C. Système de gestion de la salubrité des aliments

C1. Mettre en place un système de gestion de la salubrité alimentaire

C.1.1 Participer aux enquêtes d'incidents liés à la salubrité des aliments

Compétences professionnelles

C.1.1 Participer aux enquêtes d'incidents liés à la salubrité des aliments

Numéro de référence: 3227

📍 Objet de la tâche

Lorsqu'un accident ou incident lié à la salubrité alimentaire se produit dans l'établissement, tout le personnel doit collaborer avec les enquêteurs externes et internes, et suivre les procédures normalisées d'exploitation.

📍 Rendement

1. Avertir immédiatement le personnel approprié de la survenance d'un accident/incident - p. ex., superviseur
2. Remplir la documentation tel que le recommandent les procédures normalisées d'exploitation, par exemple:
 - utiliser le formulaire recommandé
 - obtenir de l'aide pour les remplir, s'il y a lieu – p. ex., interprète pour le personnel FLS
 - être franc et aussi complet que possible
3. Remettre la documentation aux enquêteurs
4. Collaborer avec les enquêteurs:
 - expliquer les procédés et les procédures lorsqu'on le lui demande
 - répondre franchement aux questions
5. Poursuivre les activités comme d'habitude, si possible
6. Fournir les dossiers et les documents demandés – p. ex., production records/logs, training records
7. Observer les politiques et les procédures de l'organisation en matière de communication

📍 Connaissance

1. Lois et règlements applicables à l'organisation – p. ex., protocoles de salubrité alimentaire (PNE), normes de santé et de sécurité au travail
2. Domaines fonctionnels de l'organisation
3. Protocoles pour le personnel externe à l'usine – p. ex., sécurité
4. Rôles et responsabilités de la main-d'œuvre
5. Schéma de l'organisation
6. Information au sujet de l'équipement – p. ex., registres d'entretien, âge

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Taille de l'organisation
2. Nature et gravité de l'incident/accident
3. Incidents antérieurs – p. ex., nombre, gravité, résolution

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
		X

📍 Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							X

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

C. Système de gestion de la salubrité des aliments

C2. Se conformer au système de gestion de la salubrité alimentaire

C.2.1 Se conformer au système de gestion de la salubrité alimentaire

Objet de la tâche

Observer les dispositions du système de gestion de la salubrité des aliments est important pour protéger les employés et les clients. Un non-respect peut avoir de lourdes conséquences, y compris un produit qui peut causer des maladies et des décès.

Rendement

1. Participer à la formation annuelle sur le système de gestion de la salubrité alimentaire
2. Maintenir l'hygiène personnelle, dont:
 - se laver les mains fréquemment
 - porter un filet à cheveux
 - porter des vêtements propres.
3. Veiller à ce que le milieu de travail soit propre et assaini, tel que recommandé
4. Employer des pratiques sécuritaires de manipulation de produits
5. Identifier les dangers liés aux produits manipulés
6. Prendre des mesures correctives en présence de dérogations
7. Signaler:
 - conditions non hygiéniques/insalubres
 - maladie ou blessure susceptible de porter atteinte à la salubrité des aliments

Connaissance

1. Politiques et procédures organisationnelles
2. Système de gestion de la salubrité des aliments de l'organisation – p. ex., diagramme des opérations
3. Produits et ses utilisations prévues
4. Points critiques à maîtriser (CCP), s'il y a lieu
5. Conséquences d'une mauvaise température dur un produit – p. ex., brûlure par le froid, croissance de bactéries
6. Maladies d'origine alimentaire courantes transmissibles par les humains

Variables, Gamme de Contexte

1. Dangers liés à certaines espèces
2. Potentiel de contamination croisée

Glossaire

- POINT CRITIQUE À MAÎTRISER (CCP) : point, procédure ou étape spécifique de la transformation des aliments où on peut exercer un contrôle afin de réduire, d'éliminer ou de prévenir la survenance potentielle d'un danger pour la salubrité des aliments.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaluer	Créer, Transformer	Autonomie
		X				

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		



Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

C. Système de gestion de la salubrité des aliments

C3. Gérer des audits

C3.1 Participer à des audits

📍 Objet de la tâche

La participation à des audits (internes, externes, réglementaires ou indépendants) représente un volet important de la gestion des audits.

📍 Rendement

1. Réviser le programme de qualité:
 - participer à la réunion de lancement de l'équipe de la salubrité des aliments, y compris assurance de la qualité, santé et sécurité au travail, direction, ressources humaines
 - examiner l'aperçu général de l'établissement et des produits, si nécessaire
 - confirmer l'itinéraire de l'audit
 - examiner les audits antérieurs, au besoin, y compris la non-conformité et les correctifs apportés aux questions de non-conformité
 - fournir de l'information - p. ex., de vive voix, documentation, sur demande
 - recueillir toute la documentation nécessaire
2. Accompagner le personnel clé au moment de la tournée de l'établissement:
 - fournir de l'information - p. ex., de vive voix, documentation, sur demande
 -
3. Participer au sommaire de l'audit:
 - participer à la clôture de réunions avec du personnel clé
 - discuter des constatations d'audit
 -
 -
 - documenter les mesures correctives
 - soumettre les mesures correctives à l'organisme de certification ou au responsable interne approprié
 -

📍 Connaissance

1. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
2. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
3. Normes en matière d'audits applicables
4. Processus d'audit applicables – p. ex., réglementaires, conformité en matière de qualité
5. Compétences en communication
6. Esprit d'analyse et pensée critique
7. Système de gestion de la qualité et structure de l'entreprise/organisation

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Type d'audit – p. ex., interne, externe, réglementaire
2. Taille de l'entreprise
3. Niveau de réglementation
4. Type d'industrie

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			

📍 Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
		X

 Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

D. Lutte antiparasitaire

D1. Observer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement

D.1.1 Observer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement

Compétences professionnelles

D.1.1 Observer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement

Numéro de référence: 2888

📍 Objet de la tâche

L'observation du programme de lutte antiparasitaire d'entreprise permet de lutter contre la vermine, tels qu'insectes, ravageurs et oiseaux, de compromettre la qualité et la salubrité des produits fabriqués, entreposés et expédiés par l'établissement de transformation d'aliments. La conformité permet également de repérer les problèmes de vermine qu'il faut régler avant qu'ils ne nuisent aux produits ou au personnel.

📍 Rendement

1. Participer à la formation sur le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement (au besoin)
2. Respecter toutes les politiques et procédures en matière de salubrité des aliments et de lutte antiparasitaire lorsqu'on fait son travail
3. Surveiller les signes de présence de vermine ou de signes de présence potentielle, par exemple:
 - observation de vermine
 - observation de signes indicateurs d'infestation potentielle - p. ex., excréments, nids, plumes, aliments/ingrédients endommagés
 - dommages causés aux structures ou à l'équipement - p. ex., trous dans les murs, fentes dans les sceaux, etc.
4. Signaler les observations au superviseur pour qu'il puisse y donner suite immédiatement
5. Répondre aux observations de vermine conformément aux consignes du superviseur

📍 Connaissance

1. Protocoles du programme de lutte antiparasitaire
2. Importance de maintenir un environnement de travail sans vermine
3. Indicateurs ou signes d'infestation potentielle de vermine
4. Politiques en matière de manipulation de déchets dangereux – p. ex., excréments de ravageurs, nids, etc.

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Nombre d'employés
2. Niveaux de responsabilité et de pouvoir des employés
3. Practiques et matières premières favorisant la présence de vermine

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

📍 Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

E. Traçabilité des aliments

E1. Observer le système de traçabilité alimentaire

E.1.1 Observer le système de traçabilité alimentaire

Objet de la tâche

La traçabilité des aliments fournit en temps réel des données clés de fabrication, de gestion de la qualité et de traçabilité pour les rappels. Les systèmes de traçabilité alimentaire doivent être intégrés à l'infrastructure informatique et aux systèmes de contrôle existants d'une entreprise. Ils nécessitent un investissement en matériel, en logiciels et en formation pour garantir le bon fonctionnement du système. Tout produit fabriqué par l'organisation doit pouvoir être retracé jusqu'à ses sources de matières premières.

Rendement

1. Consulter la documentation de la production ou communiquer avec le superviseur afin d'obtenir les codes applicables aux produits en cours de fabrication et aux produits finis
2. Vérifier si les codes de la journée sont exacts, si nécessaire
3. Apposer les codes donnés (p. ex., unités de produits, dates/heures, lots) sur la documentation ou les étiquettes
4. Utiliser des codes pour documenter les données de produit liées aux tâches

Connaissance

1. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
2. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
3. Le but et les avantages des systèmes de traçabilité
4. Le nombre de produits fabriqués
5. L'équipement utilisé pour les divers procédés
6. Les exigences de documentation, manuelles ou électroniques
7. Les systèmes de contrôle existants – p. ex., gestion des stocks

Variables, Gamme de Contexte

1. Types de systèmes de traçabilité – p. ex., Analyse des dangers et maîtrise des points critiques (HACCP), British Retail Council (BRC)
2. Exigences des marchés nationaux et internationaux
3. Complexité de la transformation des produits
4. Nombre de produits fabriqués
5. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
6. Niveau d'automatisation

Glossaire

- **TRAÇABILITÉ** : capacité de repérer et de suivre le déplacement de matières premières, de composants et de produits à toutes les étapes de la réception, de la production, du traitement et de la distribution, en amont et en aval

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		



Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

F. Rappels

F1. Suivre le plan de rappel

F.1.1 Suivre le plan de rappel

📍 Objet de la tâche

Il est important que les mesures à prendre/interventions relativement à un rappel soient prises dans les délais prévus et de manière ordonné. En observant les protocoles figurant dans le plan de gestion des rappels de l'organisation, on veille à ce que le rappel soit géré de manière efficiente et efficace.

📍 Rendement

1. Suivre les directives du chef d'équipe responsable du rappel relativement aux mesures correctives à prendre pour la situation actuelle, par exemple:
 - - Pour la production, par exemple: - arrêter les chaînes de production en coordination avec le responsable de la production - préparer l'équipement et/ou les produits pour les tests - recueillir les registres de production aux fins d'examen
 - - Pour la gestion de la qualité, par exemple : - identifier la source du problème - retracer les stocks des chaînes de production en fonction des numéros de lot, en utilisant les données du système de traçabilité - tester les équipements - tester les matières premières - communiquer avec l'autorité de réglementation
 - dans l'entrepôt, par exemple:- isoler les stocks concernés- isoler les matières premières concernées- mettre en attente les stocks et les matières premières isolés- retracer les expéditions de stocks concernés jusqu'au prochain point de distribution – p. ex., destinataires, transporteurs- retracer la réception des matières premières afin d'identifier le fournisseur, les dates- arrêter la distribution des stocks et des matières premières concernés- collecter, isoler et éliminer les produits retournés, le cas échéant
 - Pour les ventes et le marketing, par exemple: - informer les clients du produit rappelé et leur communiquer les détails, ainsi que les mesures requises - lancer un plan de communication publique - documenter les mesures prises - traiter les appels du public et des clients au sujet du produit rappelé
 - Pour l'administration/la gestion, par exemple: - participer au plan de communication - examiner les contrats d'achat - rencontrer l'équipe juridique - déterminer le potentiel / la portée du litige
2. Observer les directives du plan de communication – p. ex., ne pas parler aux médias, fournir des informations selon les instructions de l'équipe de rappel – p. ex., quelles informations, et à qui.
3. Documenter les mesures prises en vertu du plan de rappel:
 - fournir la documentation au superviseur ou au gestionnaire
 - tenir des registres de traçabilité précis
 - Identifier les questions/problèmes survenus durant le rappel.
4. Participer aux exercices d'urgence de gestion des rappels

📍 Connaissance

1. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
2. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
3. Plan de rappel de l'organisation
4. Classe de rappel
5. Procédures d'isolement des produits
6. Système de traçabilité des produits et programme de salubrité des aliments de l'organisation
7. Produits et matières premières des produits, sources des matières premières
8. Autorités réglementaires
9. Réseau de distribution de l'organisation
10. Contacts médiatiques
11. Confidentialité de l'information
12. Impact potentiel sur la marque et l'image de l'entreprise
13. Installations actuelles de la chaîne d'approvisionnement de l'organisation
14. Niveau de garanties d'assurance
15. Contrats de vente et d'achat

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Motif du rappel – p. ex., erreur d'étiquetage, risque pour la santé publique, allergène

2. Différents types de produits alimentaires – p. ex., pâtisseries, viandes, légumes
3. Différents types de procédés alimentaires – p. ex., frais, surgelés, en conserve, cuits
4. Différences dans la distribution des différents types de produits
5. Sources/fournisseurs de matières premières
6. Rapidité des rappels selon le type de produit et le niveau de risque lié au problème
7. Perceptions sociales des erreurs de l'entreprise, responsabilité

Glossaire

- **PLAINTES:** un client qui se plaint d'un produit.
- **RETOUR DE PRODUIT:** capacité d'enregistrer et de faire un suivi sur les produits retournés et le motif des retours par les consommateurs.
- **RAPPEL:** mesure prise par une organisation pour retirer des produits alimentaires potentiellement insalubres du marché ou des produits qui ne respectent pas les lois applicables. Il revient à l'organisation de retirer le produit de la vente et de la distribution.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

G. Équipement et outils

G1. Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments

- G.1.1 Effectuer des vérifications pré-exploitation sur l'équipement de transformation des aliments
- G.1.2 Démarrer l'équipement de transformation des aliments
- G.1.3 Surveiller le fonctionnement de l'équipement de transformation des aliments
- G.1.4 Effectuer des changements dans la transformation des aliments
- G.1.5 Effectuer de l'entretien mineur sur de l'équipement de transformation des aliments
- G.1.6 Résoudre des problèmes d'équipement mineurs sur l'équipement de transformation des aliments

Objet de la tâche

Avant même de démarrer l'équipement, il est important de s'assurer qu'il est prêt à être mis sous tension pour éviter des dommages. Cela peut éviter la survenance de problèmes durant le fonctionnement et fait en sorte que l'équipement soit sûr et sanitaire.

Rendement

1. Vérifier si les mécanismes de sécurité de l'équipement sont présents et fonctionnent correctement
2. Effectuer une vérification avant fonctionnement en utilisant une feuille de contrôle, par exemple:
3. Vérifier les fonctions opérationnelles, par exemple:
 - les vannes de régulation fonctionnent correctement
 - les sondes de niveau fonctionnent correctement
 - les niveaux d'huile
 - les instruments de coupe sont bien affutés
 - les mécanismes de protection sont en place
4. Utiliser les EPI requis, p. ex. lunettes de sécurité, chaussures de sécurité, gants en mesh
5. Identifier les composants usés sur l'équipement
6. Effectuer l'entretien préventif de l'équipement, s'il y a lieu – p. ex., remplacer des joints d'étanchéité ou des pièces usées
7. Vérifier si l'équipement est étalonné correctement, au besoin
8. Veiller à ce que le personnel approprié (p. ex., superviseur, assurance de la qualité) approuve le démarrage de l'équipement, s'il y a lieu - p. ex., un test d'écouvillonnage a été effectué
9. Documenter la vérification préalable à la mise en service, au besoin

Connaissance

1. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
2. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
3. Pratiques de santé et de sécurité au travail
4. Fonctionnement de l'équipement, ses fonctionnalités et les dispositifs de sécurité
5. Listes de contrôle pré-exploitation
6. Indicateurs d'usure de l'équipement
7. Indicateurs de défectuosités opérationnelles – p. ex., vannes coincées, niveau d'huile trop bas, indicateurs visuels

Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement
2. Niveau d'automatisation et d'instrumentation
3. Dangers liés à l'équipement et dispositifs de protection/sécurité
4. Exigences en matière de documentation – p. ex., listes de contrôle

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		



📍 Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X	X	X	X			

📍 Objet de la tâche

Il est important de s'assurer que l'équipement fonctionne correctement lorsqu'on le démarre. On évite ainsi d'endommager l'équipement, on assure l'efficacité de l'organisation et la sécurité des employés.

📍 Rendement

1. Porter l'EPI approprié - p. ex., lunettes de sécurité, chaussures de sécurité
2. Régler l'équipement:
 - o Régler les mécanismes de contrôle de l'équipement, par exemple:
 - taille
 - vitesse
 - température
 - temps
 - poids
 - volume
 - produit
3. Utiliser la liste de contrôle pour le démarrage, si nécessaire
4. Mettre l'équipement sous tension, si nécessaire
5. Vérifier l'affichage pour s'assurer que les réglages sont exacts:
6. Calibrer l'équipement, s'il y a lieu:
 - o veiller à ce que toutes les balances ou l'équipement de pesage soient réglés correctement – p. ex., zéropage des balances, tarage des matériaux
7. Écouter pour repérer des sons inhabituels ou d'autres défauts – p. ex., grincement, secousses
8. Corriger les anomalies – p. ex., apporter des ajustements mineurs, avertir le superviseur
9. Signaler tous les écarts par rapport aux procédures normalisées d'exploitation (PNE)

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Pratiques en matière de santé et de sécurité du travail
4. Pratiques d'amélioration continue
5. Mode de fonctionnement des commandes de l'équipement
6. Paramètres de réglage de l'équipement – par exemple :
 - o régulateurs thermiques
 - o régulateurs de vitesse
 - o contrôleur programmable
 - o interrupteurs
7. Intervalle de fonctionnement de l'équipement, les paramètres et les limites donnés
8. Spécifications du produit/client
9. Types de procédés – p. ex., broyage, cuisson, fourrage, culbutage, pasteurisation

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement et procédés connexes
2. Types d'affichages – p. ex., jauge, graphique, affichage numérique, voyants lumineux de couleur
3. Différents paramètres selon les matières premières/produits et les spécifications du client

📍 Glossaire

- Calibrer – déterminer, vérifier ou corriger la graduation (d'un appareil de mesure quantitative).

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X			

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
	X	X	X	X			

G.1.3 Surveiller le fonctionnement de l'équipement de transformation des aliments

Numéro de référence: 2927

📍 Objet de la tâche

Il est important d'être proactif et d'être conscient que l'équipement ne fonctionne pas correctement afin d'éviter d'endommager l'équipement. En étant vigilant, en étant à l'affût des indicateurs de problèmes potentiels et en ajustant l'équipement, on peut éviter d'engager des réparations coûteuses, d'arrêter l'équipement et d'avoir des problèmes liés à la qualité des produits.

📍 Rendement

1. Porter l'EPI approprié - p. ex., lunettes de sécurité, chaussures de sécurité
2. Surveiller le fonctionnement de l'équipement:
 - écouter pour repérer des bruits inhabituels – p. ex., grincement, broyage
 - observer des changements non conformes dans le produit – p. ex., taille, couleur, densité, forme, épaisseur
 - observer des fluctuations inusitées dans les affichages - p. ex., température
 - relever une fréquence accrue dans les alertes
3. Enregistrer et vérifier les paramètres de contrôle (p. ex. manuellement, de manière électronique)
4. Prendre des mesures correctives lorsque les affichages s'écartent des réglages – par exemple:
 - vérifier les réglages
 - ajuster les paramètres de l'équipement manuellement pour l'adapter à un changement environnemental – par exemple
 - baisser/augmenter la température
 - réduire/augmenter la vitesse
 - fermer/ouvrir l'ouverture de la vanne
 - résoudre des problèmes d'équipement mineurs, au besoin
5. Documenter les ajustements aux réglages de l'équipement
6. Signaler les ajustements apportés aux réglages et/ou les écarts par rapport aux procédures normalisées d'exploitation (PNE) au personnel approprié – p. ex., superviseur, assurance de la qualité
 - expliquer étape par étape les problèmes observés
 - expliquer la séquence des mesures prises

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Pratiques en matière de santé et de sécurité du travail
4. Fonctionnement de l'équipementParamètres de l'équipement
5. Paramètres de réglage de l'équipement – par exemple :
 - régulateurs thermiques
 - régulateurs de vitesse
 - contrôleurs programmables
 - interrupteurs
6. Intervalle de fonctionnement de l'équipement, les paramètres et les limites donnés
7. Utilisation de l'équipement - p. ex., former, chauffer, séparer
8. Forces et faiblesses/Limitations de l'équipement et de la nouvelle technologie
9. Types de procédés – p. ex., cuisson au four, cuisson, pasteurisation, trempage, stérilisation
10. Impact du réglage des commandes sur le produit, la sécurité et l'hygiène
11. Conséquences liées aux ajustements de réglage
12. Normes de qualité des ingrédients/produits et spécifications des clients pour les produits en cours de fabrication et les produits finis
13. Indicateurs de matières premières/produits de qualité inférieure
14. Indicateurs d'usure de l'équipement
15. Indicateurs de défectuosités opérationnelles – p. ex., soupapes coincées, niveau d'huile trop bas, défauts ou irrégularités visuels
16. Niveau d'autorité personnelle pour traiter les problèmes et résoudre les problèmes d'équipement, c'est-à-dire les paramètres dans lesquels les ajustements de contrôle peuvent avoir lieu.

Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement et procédés connexes
2. Niveau d'automatisation et d'instrumentation
3. Types d'affichages – p. ex., jauge, graphiques, affichages numériques, voyants lumineux de couleur
4. Différents paramètres selon les matières premières/produits et les spécifications du client

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X	X	X	X			

📍 Objet de la tâche

Les changements se produisent lorsque la production passe d'un produit à un autre. Les changements peuvent se produire lorsque le même produit est traité différemment pour différentes séries de produits, par exemple des ailes de poulet mélangées à différents types de sauces, ou lorsque le produit lui-même change, par exemple de graines de soja à des pois et carottes congelés. Un changement peut également être nécessaire si la quantité, la taille, le poids ou le volume d'un même produit change, en fonction du type de produit. Les changements peuvent nécessiter un arrêt pour le nettoyage et l'assainissement, selon le produit précédent et le produit faisant l'objet du changement.

📍 Rendement

1. Consulter le calendrier pour y relever les dates/heures de changement
2. Vérifier les exigences en matière de changement, par exemple:
 - les heures de changement autorisée – p. ex., heure d'arrêt de l'équipement
 - le produit à changer
 - les nouvelles spécifications
 - les nouvelles exigences en matière de codage – p. ex., allergènes
 - les considérations en matière de salubrité des aliments en ce qui a trait au nettoyage / à l'assainissement de l'équipement, surtout en présence de désignations spécifiques – p. ex., sans allergène, sans gluten, hallal, casher
3. Préparer le changement avant la date / l'heure du changement:
 - vérifier les niveaux de stock de matières premières, s'il y a lieu
 - obtenir les outils nécessaires pour l'arrêt de l'équipement, si nécessaire
4. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) nécessaire – p. ex., chaussures de sécurité, casque antichocs, protecteurs d'oreilles
5. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, tabliers, gants, chemises
6. Arrêter et verrouiller l'équipement afin de le nettoyer et de l'assainir en vue du changement, s'il y a lieu, après le dernier lot du produit en cours de procédé
7. Préparer un nouveau lot lorsque l'équipement de transformation est prêt à être remis en marche
8. Ajuster les paramètres de l'équipement de transformation en fonction des recettes, par exemple:
 - poids ou taille du lot
 - température et humidité
 - vitesse et durée d'une étape à l'autre
 - étapes/procédés nouveaux ou additionnels
9. Redémarrer la ligne de transformation et introduire le nouveau lot/produit en cours de fabrication, tel que recommandé
10. Surveiller le début de la production pour veiller à ce que les spécifications du produit en cours de fabrication soient respectées:
 - Informer le personnel approprié (p. ex., superviseur, contrôle de la qualité) si l'emballage du produit ne répond pas aux spécifications
 - prendre des mesures correctives, au besoin
 - documenter les mesures prises
11. Entreposer ou transférer les produits en cours de fabrication à l'étape suivante – p. ex., courroie, convoyeur, glissière, tuyau:
 - dater et étiqueter, au besoin

📍 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Les pratiques de santé et de sécurité du travail
4. Les normes de changement – p. ex., le temps nécessaire
5. Le calendrier de production
6. Les conséquences liées à un changement – p. ex., exigences en matière de salubrité des aliments, changements

- de codage, arrêt requis
7. Les spécifications du nouveau produit
 8. Les clients de l'organisation
 9. Les produits et variations de l'organisation
 10. Les codes de produits de l'organisation
 11. Les exigences de l'équipement de conditionnement
 12. Les outils requis
 13. Les exigences relatives à des désignations spécifiques – p. ex., hallal, casher, biologique, sans gluten, s'il y a lieu
 14. Les caractéristiques et propriétés des matières premières / du produit en cours de procédé – p. ex., texture, viscosité, couleur, odeur
 15. Les normes de qualité des matières premières/produits en cours de procédé et le mélange en résultant
 16. Les normes de salubrité des aliments – p. ex., contamination croisée, allergènes
 17. Flux des opérations du début à la fin – par exemple :
 - impact de l'étape précédente sur l'étape suivante
 - les conséquences de l'étape actuelle du procédé sur l'étape suivante
 18. L'importance de terminer les tâches à temps

Variables, Gamme de Contexte

1. Type et nombre de produits à fabriquer
2. Spécifications du produit à changer
3. Capacités, tailles et configurations différentes de l'équipement d'alimentation et de traitement des produits
4. Normes de changement, selon les caractéristiques du produit à changer
5. Disponibilité des matières premières/ingrédients
6. Niveau de compétences du personnel
7. Taille des opérations – p. ex., quantité à conditionner
8. Niveau d'automatisation – p. ex., nombre de lignes de conditionnement et d'emballage
9. Configuration de l'équipement – p. ex., portion et conditionnement simultanés

Glossaire

- Temps de changement : temps requis pour préparer un appareil, une machine, un procédé ou un système afin de passer de la production du dernier bien/produit d'un lot au premier article adéquat d'un nouveau lot. Un changement diffère d'une configuration, bien qu'un changement puisse comprendre la configuration.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X			

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
	X	X					

📍 Objet de la tâche

Il est important d'être proactif et d'être conscient que l'équipement ne fonctionne pas correctement afin d'éviter d'endommager l'équipement. En effectuant un entretien mineur, on peut éviter d'engager des réparations coûteuses et de devoir arrêter l'équipement plus tard.

📍 Rendement

1. Vérifier le calendrier d'entretien préventif
2. Consulter les manuels d'instructions / de l'équipement
3. Utilisez l'équipement de protection individuelle (EPI) requis, par ex. lunettes de sécurité, chaussures de sécurité
4. Appliquer les lubrifiants recommandés (p. ex., huile ou graisse de qualité alimentaire), conformément au calendrier de lubrification ou au besoin
5. Nettoyer les points de lubrification lorsque c'est terminé
6. Essuyer les surfaces pour enlever les surplus – p. ex., les lames de coupe
7. Remplacer des pièces/composantes mineures – p. ex., joints d'étanchéité, filtres
8. Utiliser les outils désignés pour effectuer de l'entretien mineur – p. ex., clé à molette, tournevis
9. Inspecter les pièces/composantes remplacées pour en déterminer l'usure
10. Documenter les observations et mesures prises – p. ex., remplir des fiches/listes de contrôle:
 - expliquer les problèmes observés, étape par étape
 - expliquer la séquence des mesures prises

💡 Connaissance

1. Les types d'équipement
2. Le fonctionnement de l'équipement et la manière dont les composantes sont branchées – p. système fermé ou ouvert
3. Les dangers opérationnels – p. ex., les zones d'occlusion, points de pincement
4. Les procédures de sécurité de l'équipement
5. Les forces et faiblesses/limitations de l'équipement et de la nouvelle technologie
6. Les huiles et lubrifiants recommandés – p. ex., propres à la consommation, de qualité alimentaire ou réglementaire
7. L'équipement d'application des huiles et lubrifiants – p. ex., manuel et électrique
8. Le programme d'entretien préventif lié aux opérations
9. Le calendrier d'entretien préventif
10. Le but de la lubrification et de l'entretien préventif
11. Les conséquences d'une sur ou sous lubrification
12. Les indicateurs d'usure des pièces/composantes
13. Les indicateurs de nécessité d'huile / de lubrification
14. Le niveau d'autorité personnelle requis pour diagnostiquer et régler les problèmes d'équipement – p. ex., les paramètres d'entretien mineur autoris

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Différents types d'équipement
2. Différents types d'huiles et de lubrifiants
3. Différentes exigences des huiles et lubrifiants selon les types d'équipement et les procédés alimentaires
4. Les paramètres de fonctionnement de l'équipement
5. Les configurations de composantes et types de raccordements

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
	X		X	X		X	X

📍 Objet de la tâche

Il est important d'être proactif et d'être conscient que l'équipement ne fonctionne pas correctement. En réparant des problèmes mineurs, on peut éviter d'engager des réparations coûteuses et de devoir arrêter l'équipement. Les opérateurs doivent être à l'affût du mauvais fonctionnement et suivre les protocoles en place.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) recommandé – p. ex., lunettes de sécurité, chaussures de sécurité
2. Identifier les problèmes, par exemple:
 - bruits inhabituels
 - jauges mal lues
 - désalignement
 - changements dans la synchronisation
 - synchronisation défective
 - usure de l'équipement
 - fluctuations de chaleur - p. ex., trop chaud ou pas assez chaud
 - décoloration des lubrifiants
 - mauvaises odeurs ou odeurs inhabituelles
 - le produit n'est pas conforme aux spécification - p. ex., volume inadéquat, mauvaise couleur
3. Vérifier si les mécanismes de sécurité de l'équipement fonctionnent correctement
4. Identifier les sources potentielles de problème
5. Déterminer la cause probable du problème:
 - commencer par éliminer les problèmes courants comme causes possibles
 - procéder de manière systématique pour éliminer les autres causes potentielles
6. Cadenasser/étiqueter l'équipement, au besoin
7. Régler la cause du problème si possible – p. ex., ajuster l'équipement ou les réglages pour maintenir les paramètres opérationnels
8. Observer l'équipement pour repérer des défauts:
 - utiliser tous ses sens – p. ex., odorat, vue, ouïe
9. Collaborer avec d'autres personnes pour résoudre le problème, le cas échéant – p. ex., superviseur, collègue
10. Contacter des personnes spécialisées (p. ex., superviseur, service d'entretien) si le problème ne peut être réglé:
 - expliquer étape par étape les problèmes observés et les mesures prises
11. Documenter les défauts ou problèmes et les solutions, tel que recommandé

📍 Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Les types d'équipement
4. Le fonctionnement de l'équipement et la manière dont les composantes sont branchées – p. système fermé ou ouvert
5. Les forces et faiblesses/limitations de l'équipement et de la nouvelle technologie
6. Paramètres de l'équipement
7. Fonctions des composantes de l'équipement
8. Exigences des procédés – p. ex., température, temps
9. Dangers liés à l'équipement
10. Procédures de cadenassage (ou verrouillage)/ étiquetage
11. Les normes de qualité des ingrédients/produits et les spécifications du client pour les produits en cours de fabrication et les produits finis
12. Les problèmes d'équipement courants et les indicateurs – p. ex., mauvaise couleur de produit
13. Indicateurs d'usure
14. Les conséquences d'une sur ou sous lubrification
15. Les indicateurs d'usure des pièces/composantes
16. Les indicateurs de nécessité d'huile / de lubrification

17. Niveau d'autorité personnelle pour traiter les problèmes et résoudre les problèmes d'équipement, c.-à-d. les paramètres dans lesquels le dépannage peut être effectué

Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement
2. Paramètres de fonctionnement de l'équipement
3. Différentes exigences de transformation des différents aliments
4. Dangers liés à l'équipement
5. Configurations des composantes et types de raccords

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
			X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X	X	X					

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

G. Équipement et outils

G2. Verrouiller l'équipement

G.2.1 Verrouiller de l'équipement de transformation des aliments

📍 Objet de la tâche

Lorsque des ajustements et le dépannage ne réussissent pas à régler un problème d'équipement, il faut le cadenasser et/ou demander à l'équipe technique de régler le problème pour que l'équipement puisse être remis en marche dès que possible. La procédure de cadenassage est essentielle pour éviter des blessures et empêcher l'utilisation de l'équipement pendant les réparations, car cela pourrait entraîner des blessures ou la mort de personnes et causer des dommages graves à l'équipement.

📍 Rendement

1. Porter l'EPI approprié – p. ex., lunettes de sécurité, chaussures de sécurité
2. Mettre l'équipement hors tension et cadenasser la principale source d'énergie
3. Cadenasser l'équipement, p. ex., électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique
4. Confirmer que l'équipement est cadenassé – p. ex., aucune énergie accumulée
5. Décrire le motif du cadenassage sur l'étiquette
6. Apposer l'étiquette sur le cadenas / l'équipement
7. Signaler le problème au personnel approprié, tel que recommandé
8. Documenter les mesures prises, s'il y a lieu

📍 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité du travail
4. Les procédures et le programme de verrouillage
5. Les situations nécessitant un verrouillage – p. ex., débloquer de l'équipement
6. Les composantes de l'équipement et les dangers potentiels - p. ex., pièces mobiles hors tension, dangers chimiques, physiques et biologiques
7. Les points d'isolement
8. Le fonctionnement de l'équipement et le raccordement des pièces (p. ex., pompes, réservoirs, cuves)

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement
2. Paramètres de fonctionnement de l'équipement
3. Exigences de transformation de différents types d'aliments
4. Dangers/risques liés à l'équipement

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

G. Équipement et outils

G3. Utiliser des outils manuels et électriques de transformation des aliments

G.3.1 Utiliser des outils manuels et électriques de transformation des aliments

📍 Objet de la tâche

De nombreux outils manuels et électriques sont de nature spécialisée. Il est donc important de les entretenir adéquatement et de bien les utiliser pour assurer la salubrité des aliments et un bon fonctionnement.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., lunettes de sécurité, chaussures de sécurité
2. Confirmer que les outils manuels et électriques sont propres, prêts à être utilisés et appropriés à la tâche à accomplir
3. Utiliser des outils sécuritaires – p. ex., sans cordon d'alimentation effiloché, sans fissure ni pièce brisée
4. Avertir le superviseur si les outils ne sont pas sécuritaires et ne pas les utiliser:
 - les retirer de l'aire de production
 - verrouiller/étiqueter, tel que recommandé
 - documenter les mesures prises, si approprié
5. Utiliser les outils manuels et électriques aux fins prévues dans l'aire de production désignée
6. S'assurer que les outils manuels personnels sont rangés dans un fourreau personnel approprié, et qu'ils sont propres et assainis avant de les utiliser
7. Prendre soin des outils après les avoir utilisés
 - vérifier si les outils sont endommagés – p. ex., lames écorchées
 - démonter/assembler les outils manuels pour les nettoyer et les assainir, as necessary
 - ne nettoyer que les composantes spécifiques d'outils électriques – p. ex., lames
 - remettre les outils manuels et électriques avant la fin du quart de travail
 - assainir au besoin
8. Ranger dans la zone désignée, par exemple:
 - dans des bacs de couleur
 - sur des crochets spécifiques
 - dans des fourreaux à outils

💡 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité du travail
4. Les types et utilisations des outils manuels
5. Les points critiques à maîtriser
6. Les risques de contamination croisée
7. Les protocoles d'assainissement de l'équipement
8. Les types de procédés nécessitant des outils manuels
9. Les types de procédés nécessitant des outils électriques
10. Les exigences en matière de documentation

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Types de procédés nécessitant des outils manuels spécifiques
2. Types de construction d'outils identiques ayant des utilisations différentes
3. Capacité, taille et configuration des outils manuels
4. Taille des opérations – p. ex., quantité traitée
5. Niveau d'automatisation
6. Configuration de l'équipement

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
	X						

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

H. Assainissement

H1. Manipuler et préparer des produits chimiques

- H.1.1 Préparer des produits de nettoyage chimiques
- H.1.2 Préparer des agents d'assainissement
- H.1.3 Préparer des concentrations de produits chimiques
- H.1.4 Manipuler des produits chimiques

Objet de la tâche

Une concentration adéquate de produits chimiques est requise pour tuer les bactéries qui peuvent compromettre la salubrité des produits alimentaires. Il est essentiel de bien préparer les produits de nettoyage chimiques pour assurer la protection personnelle et éviter d'endommager l'équipement de l'établissement.

Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle requis – p. ex., gants, lunettes, tablier
2. Sélectionner le produit chimique approprié à utiliser pour la surface à nettoyer:
 - lire la fiche de spécifications du produit chimique du fabricant
3. Déterminer l'équipement de nettoyage à utiliser
4. Diluer le produit chimique tel que recommandé – p. ex., mélanger avec de l'eau
5. Tester la dilution du produit chimique soit par titrage ou à l'aide d'une bandelette
6. Vérifier les paramètres de nettoyage optimaux – p. ex., la température de l'eau la pression de l'eau, pour l'application de nettoyage
7. Documenter le produit chimique utilisé, les résultats du titrage et la dilution utilisée

Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité du travail
4. La concentration des produits chimiques de nettoyage
5. Les risques associés à un nettoyage inadéquat
6. Le SIMDUT, les fiches signalétiques (FS) ainsi que les dangers associés aux produits chimiques et les contrôles correspondants – p. ex., EPI, exigences en matière de ventilation
7. L'aire d'entreposage des produits chimiques
8. Les procédures de transport sécuritaire des produits chimiques
9. L'aire de mélange de produits chimiques
10. L'emplacement du poste et des services de secours en cas de contact imprévu avec les produits chimiques

Variables, Gamme de Contexte

1. Niveau d'automatisation pour le mélange des produits chimiques
2. Nombre de produits chimiques utilisés
3. Type de produits chimiques utilisés – p. ex., liquide, en poudre
4. Types d'équipement à nettoyer

Glossaire

- **TITRAGE** : Le titrage est une technique en vertu de laquelle on utilise une solution dont la concentration est connue pour déterminer la concentration d'une solution inconnue. En général, le titrant (la solution connue) est ajoutée à l'aide d'une burette à une quantité connue d'analyte (la solution inconnue) jusqu'à ce que la réaction soit complète.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaluer	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X



Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
				X			

Objet de la tâche

Bien préparer les agents d'assainissement et les produits chimiques, tel que déterminé par des tests (p. ex., validation CIP), est une première étape critique d'un processus d'assainissement efficace.

Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) requis – p. ex., gants, lunettes, tablier
2. Déterminer l'agent d'assainissement approprié pour la surface à assainir
 - o lire la fiche de spécification du produit chimique du fabricant
3. Déterminer le niveau de rinçage (avec ou sans) de l'agent d'assainissement
4. Déterminer la concentration de l'agent d'assainissement soit par titrage ou à l'aide d'une bandelette
5. Documenter les produits chimiques d'assainissement utilisés, les résultats du titrage et la concentration
6. Confirmer que l'équipement de dosage est bien réglé – c.-à-d. dilution appropriée, buse en place, par titrage ou conductivité
7. Installer l'équipement d'assainissement

Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité du travail
4. La concentration des agents d'assainissement
5. Les risques associés à une préparation inadéquate
6. Le SIMDUT, les fiches signalétiques (FS) ainsi que les dangers associés aux produits chimiques et les contrôles correspondants – p. ex., EPI, exigences en matière de ventilation
7. L'aire d'entreposage des produits chimiques
8. Les procédures de transport sécuritaire des produits chimiques
9. L'aire de mélange de produits chimiques
10. L'emplacement du poste et des services de secours en cas de contact imprévu avec les produits chimiques

Variables, Gamme de Contexte

1. Niveau d'automatisation pour le mélange des agents d'assainissement
2. Nombre d'agents d'assainissement utilisés
3. Types d'équipement à assainir

Glossaire

- AGENT D'ASSAINISSEMENT : substance ou préparation utilisée pour éliminer des germes, utilisée couramment pour l'équipement de transformation des aliments.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

📍 Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
				X			

Objet de la tâche

La préparation adéquate de concentrations de produits chimiques assure la sécurité des personnes et est critique pour tuer des bactéries.

Rendement

1. Déterminer la concentration de produits chimiques requis pour le processus de nettoyage / d'assainissement donné
2. Consulter les fiches signalétiques (FS) pour chaque produit chimique mélangé
3. Examiner les instructions pour la préparation de produits chimiques s'il faut les diluer
4. Diluer des produits chimiques
5. Utiliser un contenant pour produit chimique clairement étiqueté, y compris le nom du produit et la concentration du produit chimique
6. Surveiller la concentration de produits chimiques selon la fréquence prédéterminée
7. Respecter les lignes directrices du SIMDUT pour l'utilisation des produits chimiques
8. Porter l'équipement de protection individuelle requis – p. ex., gants, lunettes, tablier
9. Documenter les produits chimiques utilisés et les concentrations

Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
4. L'emplacement de la FS de chaque produit chimique mélangé
5. Les instructions d'utilisation et de manipulation du fabricant de produit chimique
6. Le SIMDUT, les fiches signalétiques (FS) ainsi que les dangers associés aux produits chimiques et les contrôles correspondants – p. ex., EPI, exigences en matière de ventilation
7. L'aire d'entreposage des produits chimiques
8. Les procédures de transport sécuritaire des produits chimiques
9. L'aire de mélange de produits chimiques
10. L'emplacement du poste et des services de secours en cas de contact imprévu avec les produits chimiques

Variables, Gamme de Contexte

1. Niveau d'automatisation pour le mélange des produits chimiques
2. Exigences de compatibilité des produits chimiques utilisés
3. Nombre de produits chimiques mélangés

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		



Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
			X	X			

Objet de la tâche

Savoir manipuler les produits chimiques et les agents d'assainissement de manière sécuritaire et appropriée assure la sécurité des personnes et élimine les dangers pour le milieu de travail.

Rendement

1. Déterminer les produits chimiques à utiliser pour la tâche de nettoyage donnée
 - confirmer que l'agent de nettoyage n'endommagera pas la surface à nettoyer
2. Porter de l'EPI approprié – p. ex., des gants de caoutchouc pour éviter le contact avec la peau, un tablier, des chaussures spéciales pour nettoyer les planchers, des masques pour la pulvérisation ou la nébulisation
3. Lire les directives d'application sur les étiquettes de produits chimiques
4. En cas de contact avec des produits chimiques, suivre les consignes de premiers soins – p. ex., asperger la peau ou les yeux
5. Distribuer les produits chimiques selon les directives des fiches signalétiques (FS), des étiquettes et du SIMDUT:
 - utiliser des récipients désignés, correctement étiquetés
6. Assurer une ventilation adéquate au moment de l'application de produits chimiques pour éviter les concentrations indues de vapeurs toxiques
7. Respecter les lignes directrices du SIMDUT pour l'utilisation des produits chimiques

Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
4. L'emplacement de la Fiche signalétique (FS) de chaque produit chimique mélangé
5. Les instructions d'utilisation et de manipulation du fabricant de produit chimique
6. Le SIMDUT, les fiches signalétiques (FS) ainsi que les dangers associés aux produits chimiques et les contrôles correspondants – p. ex., EPI
7. L'aire d'entreposage des produits chimiques
8. Les procédures de transport sécuritaire des produits chimiques
9. L'aire de mélange de produits chimiques
10. L'emplacement du poste et des services de secours en cas de contact imprévu avec les produits chimiques

Variables, Gamme de Contexte

1. Emplacement de l'utilisation de produits chimiques dans l'établissement
2. Nombre de produits chimiques utilisés
3. Compatibilité des produits chimiques

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaluateur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		



Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
			X	X			



COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

H. Assainissement

H2. Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments

H.2.1 Préparer le nettoyage

H.2.2 S'assurer que l'équipement de transformation des aliments, les outils et les surfaces de travail sont propres

H.2.3 Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments

📍 Objet de la tâche

Avant de nettoyer de l'équipement, il est important de suivre une procédure approuvée pour identifier les dangers potentiels et de préparer le nettoyage pour éviter les dommages mécaniques ou des blessures personnelles durant le processus de nettoyage.

📍 Rendement

1. Accepter le transfert de la zone et de l'équipement pour le nettoyage en prenant en compte les zones à haut et faible risque
2. Inspecter l'équipement et la zone pour y déceler des dangers
3. Éliminer et signaler les dangers recensés
4. Retirer les produits, ingrédients et emballages de la zone à nettoyer
 - signaler le déplacement au superviseur pour prévenir la contamination croisée
5. Protéger les parties sensibles à l'eau de la machinerie – p. ex., les composants électriques
6. Couper le courant de l'équipement
7. Enlever les particules d'aliments bruts de l'équipement, des zones de préparation et des planchers:
 - déposer toutes les particules d'aliments dans des contenants bien étiquetés aux fins d'élimination immédiate
8. Verrouiller/étiqueter l'équipement
9. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) requis – p. ex., gants, lunettes, tablier

💡 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
4. Les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement, et les agents d'assainissement :
 - les produits chimiques de qualité alimentaire et non alimentaire
 - l'élimination des effluents de produits chimiques et d'agents d'assainissement usés
5. Le processus de sensibilisation aux dangers et d'identification des dangers
6. Les pratiques de manutention et d'entreposage de produits chimiques
7. Les parties de l'équipement où s'accumulent les aliments et les particules
8. Les procédures de verrouillage / d'étiquetage
9. Le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) – p. ex., fiches signalétiques (FS)

☑ Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement à nettoyer
2. Emplacement de l'équipement à nettoyer
3. Aménagement de l'usine (c.-à-d. zones à risque élevé et à risque faible)
4. Méthodes de nettoyage à utiliser, c.-à-d. nettoyage à sec, nettoyage humide

📍 Glossaire

- CADENASSAGE (OU VERROUILLAGE)/ÉTIQUETAGE — Le cadenassage (ou verrouillage) est défini dans la norme canadienne CSA Z460-05 (R2010) « Maîtrise des énergies dangereuses : cadenassage et autres méthodes » comme étant l' « installation d'un cadenas ou d'une étiquette sur un dispositif d'isolement des sources d'énergie conformément à une procédure établie, indiquant que le dispositif d'isolement des sources d'énergie ne doit pas être actionné avant le retrait du cadenas ou de l'étiquette conformément à une procédure établie ».

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
			X	X	X		

Objet de la tâche

Assurer la salubrité des aliments en veillant à ce que les outils, l'équipement et la zone de travail soient suffisamment propres avant l'assainissement.

Rendement

1. Couper le courant/verrouiller l'équipement, au besoin
2. Effectuer une inspection visuelle
3. Démonter l'équipement pour vérifier la propreté, au besoin
4. Examiner la documentation d'assainissement antérieur - p. ex., date la plus récente du nettoyage, résultats des tests
5. Examiner les registres pour vérifier les contrôles effectués sur l'équipement par le personnel de l'assurance de la qualité ou les inspecteurs
6. Effectuer des tests, au besoin - p. ex., test de pH avant et après le nettoyage, écouvillonnage à l'ATP
7. Veiller à ce que l'équipement et les surfaces de travail qui ne satisfont pas les normes soient nettoyées de nouveau et inspectées avant l'utilisation
8. Documenter les résultats des tests et de l'inspection

Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
4. Les Indicateurs de conditions et d'équipement non hygiéniques
5. Concepts de base de la microbiologie de l'assainissement
6. Équipement de test pour effectuer les essais
7. Pratiques générales d'assainissement
8. Fiches signalétiques (FS)
9. SIMDUT
10. Pièces des différents types d'équipements de transformation des aliments
11. Risques liés à l'absence de nettoyage – p. ex., réaction anaphylactique à des allergènes, maladies d'origine alimentaire
12. Contaminants alimentaires – p. ex., salmonella, listéria

Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement de transformation des aliments
2. Types de contaminants alimentaires
3. Types de tests pour déceler les contaminants alimentaires
4. Différents environnements de travail

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

📍 Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
				X			

📍 Objet de la tâche

Un nettoyage adéquat est essentiel pour assurer que tout l'équipement et les composants d'une installation de transformation d'aliments sont exempts de contaminants et de bactéries qui pourraient compromettre l'intégrité et la salubrité des aliments transformés et distribués à des fins de consommation.

📍 Rendement

1. Déterminer le type de nettoyage dont l'équipement a besoin
2. Porter de l'équipement de protection personnelle (EPI)
3. Démonter l'équipement pour le nettoyer, s'il y a lieu:
 - suivre les instructions du fabricant
 - utiliser les outils appropriés
 - déposer l'équipement en contact avec les aliments démonté sur des chariots ou dans des paniers propres spéciaux, et non par terre
4. Nettoyer l'équipement à sec à l'aide de boyaux à air et d'aspirateurs, if applicable
5. Prérinser l'équipement:
 - éviter de surpuiser durant le rinçage
 - contrôler la pression d'eau pour éviter d'endommager l'équipement
 - bien rincer la face inférieure de l'équipement qui peut contenir des saletés et des débris
6. Appliquer des agents de nettoyage pour déloger des débris additionnels de l'équipement:
 - confirmer la concentration et la température de l'eau des agents de nettoyage
7. Frotter les surfaces de manière manuelle ou mécanique:
 - utiliser de l'équipement de protection individuelle (EPI) pour manipuler des agents de nettoyage
8. Vérifier la propreté de l'équipement:
 - effectuer une inspection organoleptique (aspect et odeur) de l'équipement et des composants nettoyés pour repérer les particules d'aliments ou les zones qui ont été manquées
 - nettoyer et rincer de nouveau les zones identifiées
9. Remonter l'équipement:
 - adopter de bonnes pratiques d'hygiène pour éviter la contamination
10. Effectuer des tests pour dépister des résidus chimiques de nettoyage sur l'équipement et les surfaces:
 - prendre les mesures nécessaires pour éliminer les résidus chimiques si les tests l'indiquent
11. Documenter les tâches accomplies

📍 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les pratiques de santé et de sécurité au travail
4. Les politiques en matière de protection des machines
5. La pression, la température et le volume d'eau adéquats pour le prérinçage
6. La pression d'air adéquate pour le nettoyage à sec de l'équipement et des composants
7. Les méthodes de nettoyage manuel – p. ex., brossage, essuyage, balayage
8. Les méthodes de nettoyage mécanique – p. ex., boyaux d'arrosage, pistolets à vapeur
9. Le SIMDUT ainsi que les dangers de produits chimiques spécifiques et les contrôles correspondants
10. La procédure d'essai pour dépister des résidus chimiques
11. Les conséquences d'un nettoyage inadéquat
12. Les parties de l'équipement difficiles à voir ou dont l'accès est difficile

✓ Variables, Gamme de Contexte

1. Types d'équipement à nettoyer – p. ex., nettoyage en circuit fermé, nettoyage sans circuit fermé, ustensiles, etc.
2. Emplacement de l'équipement à nettoyer

Glossaire

- **NETTOYAGE** – Le nettoyage consiste à éliminer des matières indésirables (qu'on appelle couramment saletés) de l'équipement et des aires de production. L'élimination des particules résiduelles détruit les microbes, leur source d'alimentation et d'autres débris physiques qui peuvent contaminer des lots d'aliments futurs. On peut appliquer des produits chimiques de nettoyage appropriés de façon manuelle ou mécanique à l'équipement qui demeure assemblé (nettoyage en circuit fermé) ou qui est démonté en partie ou totalement (nettoyage sans circuit fermé). On utilise souvent une combinaison de méthodes.
- **SYSTÈME D'INFORMATION SUR LES MATIÈRES DANGEREUSES UTILISÉES AU TRAVAIL (SIMDUT)** - Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
			X	X	X	X	



COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

H. Assainissement

H3. Assainir l'équipement et les outils de transformation alimentaire

- H.3.1 Préparer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de transformation alimentaire
- H.3.2 Effectuer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de transformation des aliments

Objet de la tâche

Avant d'assainir de l'équipement, il est important pour le travailleur de suivre une procédure pour identifier les dangers potentiels et de se préparer à l'assainissement afin d'éviter d'endommager l'équipement ou de se blesser pendant le nettoyage.

Rendement

1. Inspecter l'équipement et la zone pour y déceler des dangers
2. Déterminer le type de processus d'assainissement à utiliser – p. ex., chaleur ou produits chimiques:
 - consulter les procédures normalisées d'exploitation relatives à l'hygiène (PNEH) appropriées
3. Vérifier le temps de contact de l'agent d'assainissement
4. Verrouiller/étiqueter l'équipement , au besoin
5. Documenter les dangers

Connaissance

1. Les Procédures normalisées d'exploitation (PNE) applicables
2. Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
4. Les produits chimiques et les agents d'assainissement utilisés pour le nettoyage et l'assainissement :
 - les produits chimiques d'usage alimentaire et autres
 - l'élimination des résidus de produits chimiques et d'agents d'assainissement
5. Le SIMDUT ainsi que les dangers chimiques spécifiques et les contrôles correspondants
6. Les procédures d'assainissement, y compris :
 - le temps de contact de l'agent d'assainissement

Variables, Gamme de Contexte

1. Le type d'équipement assaini
2. Les méthodes d'assainissement utilisées
3. L'emplacement de l'équipement dans l'installation

Glossaire

- Assainissement – représente le traitement d'une surface propre à l'aide d'un agent chimique ou physique (p. ex., la chaleur) pour réduire les microorganismes qui causent des maladies et/ou altèrent les aliments, à des niveaux considérés sécuritaires pour la santé publique. En théorie, l'assainissement d'une surface en contact avec les aliments, et de celles qui ne sont pas en contact avec les aliments, doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Lorsque les colonies microbiennes sont réduites à ces niveaux, les surfaces sont considérées comme étant microbiologiquement propres.
- SIMDUT - SIMDUT est l'abréviation de Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail. Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaluer	Créer, Transformer	Autonomie
		X				



Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
			X	X			

Objet de la tâche

Un assainissement adéquat de l'équipement est essentiel pour assurer que l'équipement et les composants d'un établissement de transformation des aliments soient exempts de contaminants et de bactéries qui pourraient compromettre l'intégrité et la salubrité des produits alimentaires fabriqués et commercialisés.

Rendement

1. Inspecter l'équipement pour s'assurer qu'il a été nettoyé correctement (c.-à-d. exempts de débris/contaminants)
 - nettoyer l'équipement, si nécessaire, avant de l'assainir
2. Appliquer des agents d'assainissement
3. Rincer les agents d'assainissement chimiques après le temps de contact réglementaire
4. Assécher à l'air toutes les surfaces rincées
5. Consigner toutes les activités d'assainissement selon les procédures normalisées d'exploitation pour l'hygiène (PNEH) - p. ex., au moment du changement de produit
6. Déverrouiller/enlever l'étiquette, au besoin

Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
3. Les pratiques de santé et de sécurité au travail
4. Les produits chimiques et les agents d'assainissement utilisés pour le nettoyage et l'assainissement :
 - les produits chimiques d'usage alimentaire et autres
 - l'élimination des résidus de produits chimiques et d'agents d'assainissement
5. Les procédures d'assainissement, y compris
 - le temps de contact de l'agent d'assainissement
6. La pression, la température et le volume d'eau requis pour le prérinçage
7. La pression d'air appropriée pour le nettoyage à sec de l'équipement et des pièces
8. Le SIMDUT ainsi que les dangers chimiques spécifiques et les contrôles correspondants
9. Les procédures de verrouillage/étiquetage

Variables, Gamme de Contexte

1. Le type d'équipement assaini
2. Les méthodes d'assainissement utilisées
3. L'emplacement de l'équipement dans l'installation

Glossaire

- Assainissement – représente le traitement d'une surface propre à l'aide d'un agent chimique ou physique (p. ex., la chaleur) pour réduire les microorganismes qui causent des maladies et/ou altèrent les aliments, à des niveaux considérés sécuritaires pour la santé publique. En théorie, l'assainissement d'une surface en contact avec les aliments, et de celles qui ne sont pas en contact avec les aliments, doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Lorsque les colonies microbiennes sont réduites à ces niveaux, les surfaces sont considérées comme étant microbiologiquement propres.
- SIMDUT - SIMDUT est l'abréviation de Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail. Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.
- Cadenassage (ou verrouillage)/étiquetage : installation d'un cadenas ou d'une étiquette sur un dispositif d'isolement des sources d'énergie conformément à une procédure établie, indiquant que le dispositif

d'isolement des sources d'énergie ne doit pas être actionné avant le retrait du cadenas ou de l'étiquette conformément à une procédure établie.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
			X	X			

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

H. Assainissement

H4. Nettoyer des systèmes fermés / nettoyage en place (NEP)

- H.4.1 Préparer le système NEP pour le nettoyage
- H.4.2 Surveiller le système NEP

📍 Objet de la tâche

Le nettoyage en place (NEP) est une méthode utilisée pour nettoyer les surfaces intérieures des tuyaux, des cuves, de l'équipement de fabrication, des filtres et des raccords auxiliaires sans les démonter. Le NEP est plus rapide, demande moins de travailleurs et pose un moindre risque d'exposition aux produits chimiques que les méthodes traditionnelles de nettoyage et d'assainissement. Le NEP est également très efficient, car il réduit le temps d'arrêt de l'équipement entre les séries de production et les changements de produits. Un nettoyage efficace entre les séries de production évite les risques de contamination et la fabrication de produits non conformes aux normes de qualité. L'exécution d'un bon NEP assure des barrières sûres entre les débits d'aliments et de produits chimiques de nettoyage. Il est important de préparer le système pour le nettoyage pour faire en sorte pour que système NEP fonctionne correctement.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Veiller à ce que la quantité nécessaire d'intrants soit disponible – p. ex., produits chimiques, détergents
4. Veiller à ce que l'équipement NEP soit prêt à fonctionner – p. ex., brides, boyaux, chariot NEP et réservoirs
5. Veiller à ce que les produits chimiques soient manipulés et entreposés de manière sécuritaire – p. ex., loin de la position normale de l'opérateur
6. Isoler l'équipement de transformation alimentaire en fermant les vannes amont et aval:
 - veiller à ce que l'équipement de transformation alimentaire soit vide
7. Prérincer l'équipement de transformation alimentaire pour éliminer les matières/résidus, tel que recommandé:
 - veiller à ce que l'eau soit à la bonne température – p. ex., entre 40 et 60 degrés Celsius
 - veiller à ce que la pression de l'eau soit adéquate
8. Attacher les têtes de pulvérisation si nécessaire
9. Signaler les écarts par rapport aux normes au personnel approprié – p ex., écarts de température de l'équipement

💡 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Activités de production et de fabrication laitières
4. Les protocoles de communication
5. Les règlements applicables
6. Les dangers en matière de santé et de sécurité au travail
7. Les exigences du SIMDUT pour les produits chimiques utilisés
8. Les exigences de documentation pour le nettoyage et l'assainissement
9. Les types de systèmes NEP et leurs utilisations – p. ex., solution à débit élevé extrêmement turbulent (nettoyage de conduits); jet à faible énergie pour des surfaces entièrement mouillées; jet propulsé à haute énergie
10. Le NEP et ses techniques de nettoyage, y compris les gammes de température requises, les exigences de concentration des produits chimiques, les doses de radiation, le temps de contact, les niveaux de pression
11. Les types de saletés alimentaires – p. ex., saletés organiques ou inorganiques, effets de la température, dépôts minéraux, dépôts de protéines
12. Les composantes du système NEP, y compris les pompes, les boules de nettoyage, les vannes pneumatiques, les conduites de recirculation
13. Les produits chimiques utilisés dans le NEP et leur but – p. ex., détergents alcalins (NaOH ou détergent à base de NaOH) pour dissoudre les graisses, les protéines, les sucres
14. L'importance de la qualité de l'eau pour le procédé NEP

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Différents types, capacités, dimensions et configurations d'équipement
2. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées

3. Niveau d'automatisation
4. Niveau d'autorité pour prendre des mesures correctives
5. Types de procédés et de produits

Glossaire

- Nettoyage en place (NEP) : méthode utilisée pour nettoyer les surfaces intérieures de tuyaux, des cuves, de l'équipement de fabrication, des filtres et des raccords auxiliaires, sans avoir à les démonter

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X			X				

📍 Objet de la tâche

Le nettoyage en place (NEP) est une méthode utilisée pour nettoyer les surfaces intérieures des tuyaux, des cuves, de l'équipement de fabrication, des filtres et des raccords auxiliaires sans les démonter. Le NEP est plus rapide, demande moins de travailleurs et pose un moindre risque d'exposition aux produits chimiques que les méthodes traditionnelles de nettoyage et d'assainissement. Le NEP est également très efficient, car il réduit le temps d'arrêt de l'équipement entre les séries de production et les changements de produits. Un nettoyage efficace entre les séries de production évite les risques de contamination et la fabrication de produits non conformes aux normes de qualité. L'exécution d'un bon NEP assure des barrières sûres entre les débits d'aliments et de produits chimiques de nettoyage.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) – p. ex., chaussures de sécurité, casques antichocs, gants
2. Porter de l'équipement de protection approprié à la manutention sécuritaire des aliments - p. ex., résilles, filet à barbe, passe-montagne
3. Débuter le procédé NEP, tel que recommandé
4. Surveiller le procédé NEP, y compris:
 - le rinçage, c.-à-d. purger les saletés dissoutes et les résidus de détergents
 - la circulation des alcalins, c.-à-d. l'élimination des matières organiques
 - la circulation acide, c.-à-d. dissoudre les sels et dépôts minéraux causés par l'eau dure
 - le rinçage final – p. ex., purger les saletés dissoutes et les résidus de détergents
5. Contrôler la température:
 - surveiller les niveaux de température
 - ajuster la température au besoin
6. Contrôler le temps:
 - surveiller les durées du système – p. ex., le temps de contact
 - ajuster le système au besoin
7. Contrôler la concentration des intrants/détergents:
 - surveiller les niveaux de concentration – p. ex., mesurer la conductivité de la solution
 - ajuster au besoin
8. Veiller à ce que les produits chimiques soient manipulés et entreposés de manière sécuritaire:
 - pour un NEP à utilisation unique, disposer des solutions de nettoyage tel que recommandé
 - pour le NEP à réutilisation, entreposer les solutions de nettoyage de récupération de la manière recommandée dans l'endroit prévu, afin de les réutiliser – p. ex., loin de la position normale de l'opérateur
9. Signaler les écarts par rapport aux normes au personnes appropriées – p ex., écarts de température de l'équipement, changements non sécuritaires des concentrations de produits chimiques
10. Lancer les procédés d'assainissement, s'il y a lieu

📍 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les activités de production et de transformation
4. Les protocoles de communication
5. Les règlements applicables
6. Les dangers en matière de santé et de sécurité au travail
7. Les exigences du SIMDUT pour les produits chimiques utilisés
8. Les exigences de documentation pour le nettoyage et l'assainissement
9. Les types de systèmes NEP et leurs utilisations – p. ex., solution à débit élevé extrêmement turbulent (nettoyage de conduits); jet à faible énergie pour des surfaces entièrement mouillées; jet propulsé à haute énergie
10. Le NEP et ses techniques de nettoyage, y compris les gammes de température requises, les exigences de concentration des produits chimiques, les doses de radiation, le temps de contact, les niveaux de pression
11. Les types de saletés alimentaires – p. ex., saletés organiques ou inorganiques, effets de la température, dépôts minéraux, dépôts de protéines
12. Les composantes du système NEP, y compris les pompes, les boules de nettoyage, les vannes pneumatiques,

- les conduites de recirculation
13. Les produits chimiques utilisés dans le NEP et leur but – p. ex., détergents alcalins (NaOH ou détergent à base de NaOH) pour dissoudre les graisses, les protéines, les sucres
 14. L'importance de la qualité de l'eau pour le procédé NEP

Variables, Gamme de Contexte

1. Différents types, capacités, dimensions et configurations d'équipement
2. Taille des opérations – p. ex., quantités traitées
3. Niveau d'automatisation
4. Niveau d'autorité pour prendre des mesures correctives
5. Types de procédés et de produits

Glossaire

- NEP À RÉUTILISATION : la solution de nettoyage utilisée dans le NEP n'est pas très sale après un cycle de nettoyage et peut être réutilisée plus tard dans le procédé NEP
- NEP À UTILISATION UNIQUE : les solutions utilisées dans le NEP sont éliminées immédiatement après avoir été utilisées
- NETTOYAGE EN PLACE (NEP) : méthode utilisée pour nettoyer les surfaces intérieures de tuyaux, des cuves, de l'équipement de fabrication, des filtres et des raccords auxiliaires, sans avoir à les démonter

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X	X			X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X		X	X				

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

H. Assainissement

H5. Nettoyer l'aire de travail immédiate

H.5.1 Nettoyer l'aire de travail immédiate

📍 Objet de la tâche

Une aire de travail immédiate propre réduit les risques de contamination.

📍 Rendement

1. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) que recommande la FS pour les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement utilisés
2. Mettre hors tension/verrouiller l'équipement, s'il y a lieu
3. Protéger l'équipement de transformation des aliments, tel que recommandé
4. Employer les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement appropriés:
 - sélectionner les agents de nettoyage et d'assainissement appropriés pour la surface en question – p. ex., surface de contact alimentaire et autre
 - utiliser la concentration ou le ratio approprié pour les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement
5. Sélectionner l'équipement de nettoyage approprié – p. ex., vadrouilles assorties d'un code-couleur, chiffons de nettoyage, sceaux, brosses:
 - s'assurer que l'outil est propre avant de l'utiliser
 - utiliser les outils aux fins prévues
 - nettoyer les outils après les avoir utilisés
6. Nettoyer les plancher, les murs, les luminaires, les couvercles d'évents, la tuyauterie suspendue, les fenêtres, les portes, les poubelles, les armoires, les panneaux de commande et les drains de l'aire de travail immédiate:
 - pré-rincer, essuyer, frotter et rincer, au besoin
7. Sélectionner l'agent d'assainissement approprié
8. Sélectionner l'équipement d'assainissement approprié
9. Assainir les planchers, murs et drains
10. Consulter le personnel de l'assurance de la qualité pour déterminer la propreté
11. Remplir les fiches de nettoyage pour confirmer que le nettoyage et l'assainissement ont été effectués
12. Ranger les produits chimiques et les outils dans des aires d'entreposage sécuritaires
13. Jeter l'EPI ou le retourner dans l'aire appropriée pour qu'il soit lavé

📍 Connaissance

1. Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Les bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Les pratiques de santé et de sécurité au travail
4. Les produits chimiques et les agents d'assainissement utilisés pour le nettoyage et l'assainissement :
 - les produits chimiques pour usage alimentaire et autres
 - l'élimination des résidus de produits chimiques et d'agents d'assainissement
5. Le titrage des solutions
6. Les pratiques d'entreposage sécuritaire des produits chimiques et des agents d'assainissement
7. Les différents types d'équipement de nettoyage et d'assainissement
8. Les fiches signalétiques
9. Le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)
10. L'utilisation et l'entretien de l'équipement de protection individuelle approprié
11. L'équipement et les dangers chimiques, physiques et biologiques
12. Les manuels d'équipement
13. Les contaminants alimentaires – p. ex., salmonella, listéria
14. Les procédures de verrouillage / d'étiquetage
15. Le système de codage-couleur pour l'équipement qui sera en contact avec les aliments et autre
16. Les dangers du milieu de travail et les risques potentiels – p. ex., drains, planchers, tuyauterie suspendue

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Schéma de l'installation
2. Schéma de l'équipement de transformation des aliments

3. Types d'agents de nettoyage et d'assainissement chimiques
4. Services contractuels

Glossaire

- CADENASSAGE (OU VERROUILLAGE)/ÉTIQUETAGE : Procédure de sécurité utilisée dans des environnements industriels et de recherche pour s'assurer que des machines dangereuses soient mises hors tension correctement et ne soient démarrées de nouveau qu'après que l'entretien ou les réparations soient terminées.
- FICHE SIGNALÉTIQUE (FS) – document qui renseigne sur les effets que l'exposition à ce produit peut avoir sur la santé, l'incendie, la réactivité et l'environnement ainsi que sur la manière de travailler en toute sécurité avec le produit.
- SYSTÈME D'INFORMATION SUR LES MATIÈRES DANGEREUSES UTILISÉES AU TRAVAIL (SIMDUT) - Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
			X	X	X	X	

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

I. Gestion des déchets

I.1. Se conformer au programme de recyclage

I.1.1 Se conformer au programme de recyclage

📍 Objet de la tâche

La conformité avec le programme de recyclage aide l'organisation à minimiser les déchets, à protéger l'environnement et à respecter les exigences réglementaires.

📍 Rendement

1. Participer à la formation sur le programme de recyclage, s'il y a lieu
2. Distinguer les déchets, les matières recyclables et les matières réutilisables dans l'aire de travail
3. Déposer les matières recyclables dans les contenants appropriés
4. Encourager ses collègues à observer le programme
5. Informer le personnel de l'entretien lorsque les bacs de reclage sont, par exemple:
 - débordent
 - sont endommagés
 - sont mal étiquetés - p. ex., l'affiche n'est pas lisible
 - inaccessibles
6. Se tenir au courant des changements apportés au programme
7. Fournir une rétroaction sur le programme aux responsables de la gestion des déchets, par exemple:
 - proposer des améliorations au programme de recyclage pour son propre service/aire de travail
 - signaler la non-conformité au programme de recyclage, si recommandé

📍 Connaissance

1. Types de matières recyclables recueillies
2. Emplacement des bacs de collecte dans l'établissement
3. Objectifs généraux du programme de recyclage de l'établissement
4. Protocoles de communications pour les problèmes liés aux bacs, au programme, aux heures / à la fréquence de collecte
5. Valeur du recyclage pour l'organisation

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Types et dimensions des matières recyclables à ramasser
2. Fréquence de la collecte
3. Fait que des collègues ignorent les concepts de recyclage

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

I. Gestion des déchets

I2. Se conformer au programme de gestion des déchets de l'établissement

I.2.1 Se conformer au programme de gestion des déchets de l'établissement

Objet de la tâche

La conformité au programme de gestion des déchets de l'installation évite des problèmes sérieux dans les activités et la santé des employés.

Rendement

1. Participer à la formation sur le programme de gestion des déchets
2. Distinguer les déchets, les matières recyclables et les matières réutilisables dans l'aire de travail
3. Observer les procédures appropriées pour l'élimination des déchets dangereux dans son aire de travail, y compris les solutions de nettoyage et les déchets biologiques
4. Observer les procédures appropriées de manutention des déchets dangereux dans son aire de travail
5. Déposer les déchets dans les contenants appropriés
6. Informer le superviseur si, par exemple:
 - les contenants de déchets sont pleins ou débordent
 - l'intégrité des contenants de déchets est compromise - p. ex., fuites, fissures, sans couvercle
 - fuites observées dans le système d'eaux usées
 - changements imprévus dans la pression du système d'eaux usées
7. Fournir une rétroaction aux superviseurs afin d'améliorer le programme de gestion des déchets de l'aire de travail
8. Se tenir au courant des changements apportés aux procédures de gestion des déchets

Connaissance

1. Produits chimiques utilisés dans le milieu de travail – p. ex., SIMDUT
2. Ce qui constitue des déchets dans la zone de travail
3. Procédures de manipulation des déchets dangereux et non dangereux
4. Bacs et aires désignés pour la collecte des déchets
5. Protocoles de communication pour les problèmes liés aux bacs, au programme, aux heures / à la fréquence de collecte
6. Dangers pour la santé et la salubrité – p. ex., contamination et contamination croisée

Variables, Gamme de Contexte

1. Type(s) et quantité de déchets collectés
2. Différentes zones de l'établissement produisent différents types de déchets
3. Potentiel de développer des sous-produits à partir des déchets

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
X		

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
		X	X				

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

J. Santé et Sécurité au Travail

J1. Se conformer au programme de santé et de sécurité au travail

J.1.1 Observer le programme de santé et de sécurité au travail

J.1.2 Participer à la préparation aux situations d'urgence

J.1.3 Participer à des enquêtes sur des accidents/incidents

Objet de la tâche

Lorsque tous les employés respectent le programme de santé et de sécurité au travail, le risque d'accidents et de blessures diminue considérablement ce qui contribue à accroître la productivité et à améliorer la sécurité des travailleurs.

Rendement

1. Observer les politiques et les procédures de l'organisation en matière de santé et de sécurité au travail
2. Porter l'équipement de protection individuelle (EPI), tel que recommandé
3. Utiliser la machinerie, l'équipement et les matériaux de la manière recommandée
4. Suivre les procédures de travail écrites
5. Employer des pratiques ergonomiques sécuritaires – p. ex., techniques de levage sécuritaires, éviter les microtraumatismes répétés
6. Adopter des pratiques de travail sécuritaires – p. ex., éviter de se dépêcher ou de prendre des raccourcis, faire de la sécurité un enjeu important
7. Effectuer des vérifications de sécurité avant le début de chaque quart de travail, tel que recommandé
8. Signaler les accidents, les incidents et les accidents manqués de justesse
9. Signaler toutes les blessures nécessitant des premiers soins, quelle que soit la gravité
10. Collaborer avec le Comité conjoint d'hygiène et de sécurité au travail (CCHS) ou un représentant de la santé et de la sécurité au travail
11. Observer les avertissements affichés sur l'équipement et la machinerie
12. Signaler les dangers, les conditions ou actions dangereuses au superviseur

Connaissance

1. Responsabilités juridiques personnelles relatives à l'observation du programme de santé et de sécurité au travail
2. Programme d'indemnisation des accidentés du travail, dont l'objet, les responsabilités, l'indemnisation et les avantages sociaux
3. Importance de la santé et de la sécurité au travail
4. Dangers potentiels dans le milieu de travail
5. Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) et fiches signalétiques (FS) applicables
6. Pratiques ergonomiques sécuritaires
7. Types d'accidents/incidents courants et leurs causes
8. Emplacement du matériel de sécurité dans l'établissement – p. ex., bassin oculaire, trousse de premiers soins, issues de secours
9. Membres du Comité conjoint d'hygiène et de sécurité au travail et le représentant de la santé et de la sécurité au travail
10. Procédures pour signaler les dangers, les accidents, les accidents manqués de justesse

Variables, Gamme de Contexte

1. Réglementation provinciale/territoriale et fédérale en matière de santé et de sécurité au travail
2. Les types d'EPI varieront selon l'organisation, les produits et les procédés – p. ex., casques durs, tablier, gants, chaussures de sécurité
3. Types de produits chimiques
4. Types d'équipement

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Objet de la tâche

La préparation aux situations d'urgence est essentielle pour tous les employés, car il est important que toutes les parties intéressées connaissent les protocoles et les procédures de sécurité en cas d'accidents ou d'incidents.

Rendement

1. Repérer les issues de secours et les points de rassemblement dans l'installation
2. Déterminer où se trouvent les postes de premiers soins, les bassins oculaires, les fiches signalétiques (FS), les téléphones d'urgence
3. Identifier la formation en RCP et en premiers soins des individus
4. Adopter des procédures de manutention sécuritaires lorsqu'on manipule les matériaux de l'organisation, c.-à-d. selon le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)
5. Appliquer les procédures de cadenassage/étiquetage pour l'équipement
6. Participer aux exercices d'urgence – p. ex., incendie, déversement de produits chimiques, évacuations, simulations d'accidents critiques

Connaissance

1. Politiques et procédures de l'organisation – p. ex., plans d'évacuation
2. L'emplacement de tous les postes de premiers soins, bassins oculaires, fiches signalétiques (FS), téléphones d'urgence et points de rassemblement de l'installation
3. Contacts en cas d'urgence – p. ex., système de sécurité, gaz/services publics, service d'incendie, ministère de l'Environnement, ministère du Travail, cadres supérieurs, contacts d'urgence des employés
4. Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) et fiches signalétiques (FS) applicables
5. Types d'accidents courants et leurs causes
6. Procédures de rapport en présence de situations d'urgence

Variables, Gamme de Contexte

1. Taille et aménagement de l'installation
2. Nombre d'employés
3. Gamme de situations d'urgence potentielles

Glossaire

- **POINT DE RASSEMBLEMENT** – Un point de rassemblement est une zone ou un endroit désigné où tous les employés, les passagers ou une foule se rassemblent en cas d'urgence dans une installation, un bâtiment, un lieu public ou une embarcation.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

Suite à un accident/incident dans un milieu de travail, tout le personnel doit collaborer avec les enquêteurs externes et observer les procédures normalisées d'exploitation.

📍 Rendement

1. Avertir immédiatement le personnel approprié de la survenance d'un accident/incident - p. ex., superviseur
2. Remplir la documentation tel que le recommandent les procédures normalisées d'exploitation, par exemple:
 - utiliser le formulaire recommandé
 - obtenir de l'aide pour les remplir, s'il y a lieu – p. ex., interprète pour le personnel FLS
 - être franc et aussi complet que possible
3. Remettre la documentation aux enquêteurs
4. Collaborer avec les enquêteurs:
 - expliquer les procédés et les procédures lorsqu'on le lui demande
 - répondre franchement aux questions
 - fournir les registres de formation de sécurité des employés, si nécessaire
5. Poursuivre les activités comme d'habitude, si possible
6. Fournir les dossiers et les documents demandés - p. ex., rapports en matière d'indemnisation des accidentés du travail, talons de chèque de paie
7. Observer les politiques et les procédures de l'organisation en matière de communications

💡 Connaissance

1. Règlements applicables à l'organisation – p. ex., protocoles en matière de salubrité des aliments (PNE), normes de santé et de sécurité au travail
2. Domaines fonctionnels de l'organisation
3. Protocoles applicables à la présence de personnel externe sur le site – p. ex., sécurité
4. Rôles et responsabilités du personnel
5. Aménagement de l'usine
6. Information sur l'équipement – p. ex., dossiers d'entretien, âge

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Taille de l'organisation
2. Nature et gravité de l'incident/accident
3. Incidents antérieurs – p. ex., nombre, gravité, résolution

💡 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

J. Santé et Sécurité au Travail

J2. Se conformer au programme de sécurité de l'installation

- J.2.1 Observer le programme de sécurité de l'établissement
- J.2.2 Participer à des exercices/entraînements de sécurité

📍 Objet de la tâche

Il est important d'observer les programmes et les procédures de sécurité afin de protéger les actifs et le personnel de l'organisation.

📍 Rendement

1. Participer à la formation au programme de sécurité
2. Fournir l'information nécessaire pour les protocoles/critères de sécurité
3. Observer les procédures de sécurité exigées, par exemple:
 - accès et sortie des différentes aires de l'installation et du terrain
 - se présenter au travail - p. ex., signer à l'arrivée et à la fin du quart de travail
 - visiteurs - p. ex., registre de signature, laissez-passer pour visiteurs
 - signaler la présence d'étrangers qui ne sont pas identifiés comme des visiteurs
 - enlèvement d'équipement de l'établissement
4. Protéger la propriété intellectuelle de l'organisation – p. ex., recettes, formulations, spécifications de produits:
 - observer les protocoles de communication avec les médias, s'il y a lieu
5. Signaler immédiatement la perte de clés/laissez-passer électroniques
6. Signaler des événements inhabituels - p. ex., des colis suspects
7. Signaler l'utilisation ou la consommation inhabituelle de produits chimiques et de matières premières réglementés – p. ex., éthanol, cannabis

💡 Connaissance

1. Protocoles du programme de sécurité
2. Information exclusive
3. Droits et responsabilités en matière de confidentialité
4. Indicateurs de comportement et d'activités inusités
5. cybersécurité

🕒 Variables, Gamme de Contexte

1. Nombre d'employés
2. Niveau de responsabilité et d'autorité des employés

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaleur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

Mettre à l'essai les procédures de sécurité améliore l'efficacité de la réaction des employés durant des infractions de sécurité réelles.

📍 Rendement

1. Participer aux exercices de sécurité et à la formation correspondante
2. Identifier les types de mesures d'urgence requises - p. ex., verrouillage
3. Agir selon le rôle attribué pour le type de situation d'urgence, par exemple:
 - arrêter l'équipement
 - dégager et verrouiller les aires
 - se rendre aux points de rassemblement
4. Fournir une rétroaction aux superviseurs relativement:
 - délai d'exécution de l'activités
 - points à améliorer
5. Se tenir à l'affût des changements apportés aux procédures

💡 Connaissance

1. Protocoles du programme de sécurité
2. Types d'infractions à la sécurité
3. Rôles et responsabilités selon le contexte de sécurité
4. Risques potentiels en matière de sécurité
5. Emplacement des mesures de sécurité – p. ex., verrous

☑ Variables, Gamme de Contexte

1. La quantité et les types de risques de sécurité varieront selon les produits de l'organisation et l'installation – p. ex., nombre de points d'accès et de sortie

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaleur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

K. Gestion des effectifs

K1. Former le personnel

K.1.1 Dispenser de la formation individuelle

Objet de la tâche

Dispenser une formation individuelle pour faire en sorte que tous les employés soient informés, compétents et efficaces. La formation contribue à améliorer la performance organisationnelle et les niveaux de service à la clientèle.

Rendement

1. Établir des relations d'apprentissage positives:
 - mettre les participants à l'aise
 - demander ce que sont leurs attentes
2. Enseigner et/ou démontrer des tâches:
 - fournir l'occasion de pratiquer et de donner une rétroaction
3. Travailler avec le participant
4. Encourager les questions et la participation
5. Reconnaître les réussites – p. ex., féliciter
6. Évaluer ses propres compétences de formation:
 - rechercher une rétroaction
7. Assurer un suivi sur la formation, au besoin – par exemple:
 - surveiller les progrès de l'employé
 - documenter la formation fournie

Connaissance

1. Procédures normalisées d'exploitation (PNE)
2. Bonnes pratiques industrielles (BPI)
3. Attentes de performance a sein de l'organisation
4. Exigences de documentation pour la formation
5. Normes et lignes directrices en matière de salubrité alimentaire
6. Normes et lignes directrices en matière de gestion de la qualité
7. Style de gestion et culture de l'organisation

Variables, Gamme de Contexte

1. La disponibilité des ressources, y compris les fonds et le temps, peut se répercuter sur l'exécution de cette compétence
2. Les exigences linguistiques des apprenants influeront sur la prestation de la formation

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
			X	X	X	X	X



COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

L. Gestion des documents

L1. Effectuer des tâches de gestion de documents

L1.1 Tenir les dossiers à jour

L1.2 Remplir des formulaires

Objet de la tâche

Les systèmes de gestion des documents doivent être bien tenus afin de pouvoir rendre compte des données. Les données doivent être exactes et accessibles, car on s'y reporte pour la planification stratégique de l'organisation.

Rendement

1. Identifier les types de dossiers à tenir, par exemple:
 - procédures normalisées d'exploitation (PNE)
 - rapports d'accidents/incidents
 - feuille de paie
 - listes de distribution
 - dossiers du personnel
 - inventaire
 - ventes
 - entretien
 - finance
 - achats
 - sécurité
 - permis et assurance
2. Remplir les dossiers de la manière recommandée - p. ex., tous les jours, une fois par mois
3. Veiller à ce que l'information soit courante et exacte - p. ex., dates, calculs, dénombrement du stock
4. Classer les copies dans les systèmes de l'organisation (électroniques et/ou papier) afin de pouvoir y accéder au besoin
5. Utiliser les systèmes de sauvegarde des données de l'organisation
6. Distribuer les dossiers, au besoin
7. Observer le calendrier d'audit afin d'examiner les documents sur une base régulière
8. Veiller à ce que les dossiers soient protégés, au besoin

Connaissance

1. Lois en matière de travail et conventions collectives pertinentes
2. Autres règlements pertinents – p. ex., accidentés du travail
3. Politiques et procédures de l'organisation
4. Exigences en matière de documentation de différents assureurs
5. Exigences en matière de documentation de différents programmes – p. ex., British Retail Council (BRC), Safe Quality Food (SQF)
6. Exigences en matière d'entreposage de différents types de documents – p. ex., rapports financiers

Variables, Gamme de Contexte

1. Les documents varieront en fonction de la profession. Par exemple, les superviseurs de la production alimentaire peuvent n'être responsables que des PNE, alors qu'un professionnel des ressources humaines pourrait être responsable des dossiers du personnel, etc.
2. La technologie employée pour la gestion des documents variera
3. Un manque d'équipement ou d'installations peut entraver la capacité de l'organisation de tenir des dossiers efficaces
4. Les données de certains documents sont de nature réglementaire, alors que d'autres sont confidentielles et doivent être protégées - les procédures varieront selon le type de données

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

Il faut remplir des formulaires pour que les données puissent être communiquées. L'information consignée doit être claire, concise et exacte pour que les documents soient exacts. Des formulaires bien remplis sont essentiels pour surveiller et consigner les mesures liées à la salubrité des aliments, les rendements de la production et le contrôle des stocks. Les formulaires peuvent être électroniques, auquel cas la façon d'utiliser l'ordinateur/l'interface sera nécessaire.

📍 Rendement

1. Veiller à ce que les formulaires liés à une tâche donnée soient disponibles – p. ex., registres de température
2. Remplir les formulaires au moment prévu – p. ex., toutes les heures, pendant le quart de travail
3. Veiller à ce que l'information soit d'actualité et exacte – p. ex., dates, calculs, dénombrement de stock
4. Veiller à ce que l'information soit écrite lisiblement
5. Classer ou remettre des formulaires, tel que recommandé – p. ex., conserver avec l'équipement, remettre au superviseur
6. Signer les formulaires, au besoin

📍 Connaissance

1. Les politiques et procédures de l'organisation
2. L'importance d'une documentation fidèle

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. La technologie utilisée pour la gestion des documents variera

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
						X

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

M. Politiques et procédures d'entreprise

M1. Observer les lois et les règlements

M.1.1 Interagir avec des agents/inspecteurs

📍 Objet de la tâche

Lorsque des agents/inspecteurs d'organismes de réglementation visitent l'organisation, il est essentiel que tous les employés observent les protocoles appropriés, pour s'assurer que toutes les activités et les protocoles connexes sont transparents et que ces représentants puissent confirmer la conformité avec les lois et les règlements.

📍 Rendement

1. Déterminer le but de la visite de l'agent à la réglementation/inspecteur, y compris:
 - l'organisme de réglementation et l'agence représenté – p. ex., international, fédéral, provincial
 - le but de la visite – p. ex., inspection sans préavis, audit formel
 - la portée de la visite
2. Interagir avec l'agent à la réglementation/inspecteur:
 - expliquer les procédés et les procédures
 - répondre franchement aux questions
 - poursuivre les activités comme d'habitude
3. Démontrer les tâches, sur demande

💡 Connaissance

1. Les lois applicables à l'organisation – p. ex., les protocoles de salubrité des aliments (PNE), la Loi canadienne sur l'inspection des viandes
2. Les domaines fonctionnels de l'organisation
3. Les produits, déchets et procédés de l'organisation – p. ex., protocoles HACCP / du programme de salubrité des aliments
4. Les protocoles associés aux visites et aux audits
5. Les rôles et responsabilités de la main-d'œuvre
6. Le schéma de l'usine
7. Le processus d'inspection des viandes – p. ex., table

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. La taille de l'organisation
2. Les types de produits – p. ex., frais, transformés, surgelés
3. Le nombre de produits
4. Les points d'inspection critiques

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

M. Politiques et procédures d'entreprise

M2. Observer les politiques et procédures de l'organisation

M.2.1 Observer les politiques et procédures/PNE de l'organisation

Objet de la tâche

Les employés doivent se conformer aux politiques et aux PNE de l'organisation pour assurer l'assurance de la qualité et la salubrité des aliments, et respecter la réglementation en matière de sécurité et les indicateurs de performance clés de l'organisation.

Rendement

1. Réviser les politiques et le guide de PNE de l'organisation
2. Participer à la séance d'orientation comme nouvel employé
3. Tirer parti des opportunités de formation en cours d'emploi
4. Accomplir toutes les tâches conformément aux politiques/PNE
5. Communiquer régulièrement avec le superviseur pour connaître les nouvelles PNE et celles qui ont été modifiées:
 - veiller à ce que les PNE appliquées sont les plus récentes
6. Fournir une rétroaction sur les politiques/PNE actuelles:
 - identifier les défis en matière de conformité
 - proposer des idées pour la révision de procédures tout en étant conformes aux politiques

Connaissance

1. La différence entre une politique et une procédure (PNE)
2. Les politiques et PNE applicables au travail
3. L'importance de la conformité
4. Son propre rôle et ses responsabilités, ainsi que ceux d'autrui – p. ex., superviseur, apprentis

Variables, Gamme de Contexte

1. La taille de l'organisation
2. Les rôles et responsabilités du personnel
3. La complexité de la production (peut demander un plus grand nombre de PNE)
4. Le degré d'automatisation

Glossaire

- **Politique** - Document écrit qui précise clairement la position et les valeurs de l'organisation sur le sujet en question. Elle contient des règles et précise ce qu'on doit faire.
- **Procédure normalisée d'exploitation (PNE)** - Jeu écrit d'instructions qui décrit comment exécuter les étapes d'une tâche ou d'une séquence de tâches donnée

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
	X	X				

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

N. Leadership

N1. Gérer le changement organisationnel

N.1.1 Appuyer le changement organisationnel

Objet de la tâche

Tous les employés doivent accepter le changement à un niveau individuel. Il est important de soutenir le changement organisationnel en tant qu'individu afin de contribuer au succès de l'équipe et de l'organisation. La résistance au changement se traduit par un mauvais environnement de travail et une faible productivité.

Rendement

1. Être disposés à essayer de nouvelles façons d'accomplir des tâches:
 - aborder le changement de manière objective
 - garder l'esprit ouvert
2. Suivre la formation liée aux nouveaux procédés / au nouvel équipement
3. Fournir une rétroaction sur l'efficacité du changement – p. ex., observations, résultats
4. Parler positivement des résultats et avantages potentiels du changement
5. Déterminer comment les changements contribuent à nos fonctions professionnelles
6. Expliquer les avantages du changement à d'autres personnes
7. S'adapter si les changements déployés n'ont pas les résultats attendus

Connaissance

1. Les raisons du changement
2. Les obstacles au changement
3. Les conséquences du changement
4. Les ressources organisationnelles

Variables, Gamme de Contexte

1. La taille de l'organisation
2. Le style de gestion de l'organisation
3. L'environnement syndiqué ou non syndiqué
4. La responsabilisation des employés
5. Le niveau d'engagement des parties intéressées
6. Le degré et le type de changement

Glossaire

- **Partie intéressée:** quiconque peut être touché par les actions, objectifs et politiques d'une entreprise. Il peut s'agir de parties intéressées internes telles que les employés et les gestionnaires, et de parties intéressées externes telles que des actionnaires, des fournisseurs, des clients, des collectivités avoisinantes, des créanciers, des représentants gouvernementaux, etc.

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X



COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

N. Leadership

N2. Démontrer du professionnalisme

- N.2.1 Collaborer avec autrui
- N.2.2 Se perfectionner sur le plan professionnel
- N.2.3 Faire preuve de professionnalisme et d'éthique
- N.2.4 Gérer le stress personnel
- N.2.5 Gérez le temps
- N.2.6 Contribuer à un milieu de travail axé sur les résultats

Objet de la tâche

La collaboration est souvent essentielle dans les activités de l'organisation, puisque les employés doivent souvent bien travailler en concertation, quelles que soient les circonstances. La collaboration signifie que les gens essaient de collaborer en mettant à profit leurs compétences individuelles et en fournissant une rétroaction positive, même en présence de conflits personnels entre certaines personnes, dans le but de réaliser les objectifs de l'équipe et la mission de l'organisation. Une « équipe » représente non seulement un petit groupe de travail, mais aussi l'ensemble de l'organisation.

Rendement

1. Appuyer les autres:
 - partager les connaissances avec autrui
 - fournir une rétroaction de manière constructive, opportune et professionnelle
 - être réceptif aux points de vue d'autrui
 - respecter les différences individuelles – p. ex., forces et limitations, différences culturelles, exigences linguistiques, besoins et limitations physiques
2. Collaborer avec des représentants d'autres secteurs fonctionnels de l'organisation – p. ex., entretien, contrôle de la qualité:
 - partager l'expertise, l'information et les ressources
 - travailler ensemble pour atteindre les objectifs de l'organisation
3. Travailler en concertation pour réaliser les objectifs et résoudre les enjeux:
 - participer activement aux activités d'équipe – p. ex., contribuer des idées, accomplir des tâches
 - partager les réussites et reconnaître les réalisations
 - résoudre les incohérences et les erreurs ensemble
4. Déterminer des moyens d'améliorer constamment ses propres compétences de collaboration:
 - réfléchir aux réussites et aux défis

Connaissance

1. L'objet et les objectifs de l'équipe
2. Mission et valeur de l'organisation
3. Les avantages du travail d'équipe
4. Les forces et les limites des membres de l'équipe
5. La dynamique de l'équipe
6. Les autres équipes de l'organisation
7. Relations entre les différents groupes fonctionnels de l'organisation
8. Le niveau d'autorité personnelle requis pour aborder des enjeux et résoudre des problèmes

Variables, Gamme de Contexte

1. La taille de l'organisation
2. Le style de gestion de l'organisation
3. L'environnement syndiqué ou non syndiqué
4. La responsabilisation des employés
5. Niveau d'engagement des membres de l'équipe

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Objet de la tâche

Pour progresser dans sa carrière, éviter que ses compétences ne deviennent désuètes, améliorer ses connaissances et ses compétences, il est essentiel de tirer parti d'opportunités de perfectionnement et de se tenir à l'affût des changements dans le secteur. Les organisations appuient le perfectionnement professionnel de leurs employés pour assurer la relève, maximiser leurs compétences et leurs connaissances, et développer/maintenir un avantage concurrentiel.

Rendement

1. Reconnaître la nécessité continue de se perfectionner sur le plan professionnel:
 - réviser ses compétences personnelles
 - déterminer ses besoins personnels en formation à court et à long terme
 - évaluer les besoins actuels et futurs en perfectionnement professionnel
 - évaluer les tendances actuelles et les pratiques exemplaires
2. Participer à des activités de formation et de perfectionnement formelles et informelles, par exemple:
 - recenser des opportunités de perfectionnement professionnel
 - s'inscrire à des séminaires, cours, ateliers et programmes de certification éducationnels et professionnels
 - participer à des programmes de mentorat
 - faire du bénévolat
 - lire les publications de l'industrie
 - participer à des organisations commerciales et d'affaires locales
 - réseauter avec les membres de l'industrie
3. Obtenir le soutien de l'organisation – p. ex., congés, remboursement des droits de cours
4. Évaluer l'efficacité des activités de perfectionnement
5. Réviser et actualiser ses objectifs de perfectionnement professionnel

Connaissance

1. Leurs buts professionnels
2. Les organisations commerciales et d'affaires
3. Le soutien de l'organisation en matière de perfectionnement professionnel – p. ex., congés, droits de cours
4. Les séminaires, cours, ateliers et programmes de certification éducationnels et professionnels disponibles

Variables, Gamme de Contexte

1. Soutien organisationnel
2. Évaluation personnelle
3. Environnement de travail syndiqué ou non syndiqué
4. Poste et rôle de la personne

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

Un comportement professionnel et éthique contribue à présenter une image favorable de l'industrie, de l'organisation, de la marque et de soi-même, ainsi qu'à se mériter le respect des parties intéressées et de ses pairs. Un tel comportement contribue également à créer un milieu de travail positif et à servir de modèle pour les autres.

📍 Rendement

1. Représenter la mission, la vision et les valeurs de l'organisation par un comportement professionnel
2. Présenter des traits professionnels, par exemple:
 - courtoisie
 - dévouement
 - intégrité
 - efficacité
 - enthousiasme
 - équité
 - flexibilité
 - objectivité
 - confiance
 - curiosité
 - initiative
 - créativité
3. Être un exemple pour les employés, ses collègues et l'industrie
4. Respecter les normes, politiques et procédures commerciales
5. Respecter le code de déontologie de l'organisation, s'il y lieu
6. Assurer la confidentialité
7. Respecter la diversité
 - surveiller les préjugés personnels
8. Respecter ses collègues, les employés, les clients et les concurrents

💡 Connaissance

1. Le code de conduite et les attentes de l'organisation
2. Les principes éthiques
3. Le code de déontologie de l'organisation
4. Les stéréotypes – p. ex., culturels, raciaux, sexuels, de genre – et leurs incidences sur le milieu de travail
5. Les préjugés personnels
6. Le niveau d'autorité

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Attentes de l'organisation
2. Position d'une personne dans la hiérarchie organisationnelle

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

Les stratégies de gestion du stress sont importantes pour assurer un emploi durable et sain. Ces stratégies permettent de prévenir l'épuisement professionnel et le roulement du personnel. Il est important d'être réaliste quant à ce qu'une personne peut raisonnablement assumer en termes de charge de travail et d'échéances.

📍 Rendement

1. S'occuper de ses besoins personnels, physiques, émotionnels et spirituels
2. Maintenir un sens de l'humour
3. Établir un environnement de travail sain
4. Être flexible et s'adapter à de nouvelles situations - p. ex., rester calme
5. Faire le nécessaire pour réduire le stress – p. ex., conciliation travail-vie, fixer des objectifs réalistes, avoir des passe-temps
6. Demander de l'aide, au besoin

📍 Connaissance

1. Limites personnelles
2. Indicateurs et déclencheurs de stress
3. Manière dont son stress et son comportement se répercutent sur l'entourage
4. Comment et quand dire « non »

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Les types de personnalité
2. La culture organisationnelle
3. L'environnement syndiqué ou non syndiqué
4. Le poste et le rôle de la personne

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaleur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

La gestion du temps est essentielle pour réaliser les objectifs de manière efficace et efficiente. La gestion du temps contribue à ce que les tâches soient accomplies dans les délais, au respect des échéances et à faire en sorte que toutes les tâches reçoivent le temps et l'attention nécessaires.

📍 Rendement

1. Fixer des objectifs à court et à long terme réalistes
2. Élaborer des plans d'action et répartir les tâches en étapes gérables
3. Prioriser les tâches:
 - établir des priorités
 - gérer des priorités conflictuelles
4. Estimer les durées
5. Ordonnancer les tâches:
 - utiliser des outils de gestion du temps et des logiciels – p. ex., registres, listes de choses à faire, plans d'action
6. Surveiller les progrès par rapport aux prévisions:
 - ajuster le calendrier si nécessaire
 - déléguer certaines tâches, le cas échéant
7. Maintenir la motivation:
 - minimiser les distractions
 - compenser en regard du style personnel – p. ex., procrastination, évitement, perfection
8. Continuer d'être organisé – c.-à-d. réduire le temps perdu à chercher du matériel, bien organiser les dossiers

📍 Connaissance

1. Les techniques de gestion du temps – p. ex., répartition du temps, priorisation
2. Les plans et l'ordonnancement de l'organisation
3. Les outils de gestion du temps – p. ex., chemins critiques
4. Les nouveaux outils et équipement qui permettent d'épargner du temps

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Complexité et ampleur des projets
2. Interdépendance avec le travail d'autres employés
3. Milieu de travail syndiqué ou non syndiqué
4. Poste et rôle de la personne
5. L'autorité nécessaire pour gérer sa propre charge de travail variera selon les organisations

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

La capacité à s'adapter aux nouvelles situations et technologies, à identifier les risques et à résoudre les problèmes sont des compétences essentielles du milieu de travail actuel et de celui de l'avenir. Les organisations qui favorisent un milieu de travail axé sur les solutions sont plus efficaces, connaissent moins de problèmes opérationnels et peuvent s'adapter rapidement aux exigences changeantes des clients.

📍 Rendement

1. Poser des questions sur les exigences et les attentes
2. Identifier les signes de risque potentiel pour l'opération ou le(s) produit(s)
3. Identifier les signes de problèmes ou d'insatisfaction potentiels chez le client
4. Identifier les problèmes susceptibles de provoquer des conflits au sein de l'équipe ou de l'organisation
5. Prendre des initiatives pour résoudre les problèmes courants:
 - proposer des solutions qui ont été utilisées avec succès dans le passé
6. Communiquer les signes de risque potentiel et les solutions possibles aux personnes appropriées – p. ex., le superviseur, les collègues, les responsables:
 - décrire les questions et les problèmes de manière claire et concise
 - décrire les solutions potentielles et les raisons qui les sous-tendent
 - utiliser des questions pour susciter la discussion
 - respecter la contribution et les opinions des autres
7. Travailler ensemble pour résoudre les questions et les problèmes:
 - être réceptif à différentes approches
 - veiller à ce que les rôles et les responsabilités soient clairement définis pour la mise en œuvre de la solution
8. Traiter les conflits lorsqu'ils surviennent:
 - respectez le point de vue des autres
 - communiquer directement mais courtoisement
 - signaler les comportements abusifs
9. Rester concentré sur les résultats positifs:
 - réorienter les commentaires ou discussions négatifs
10. Réfléchir au processus et à la solution:
 - proposer des suggestions pour une amélioration continue
11. Célébrer les réussites:
 - reconnaître ceux qui ont contribué à la résolution du problème – p. ex., reconnaissance publique, remerciement en privé.

📍 Connaissance

1. La structure de l'organisation, les rôles et les responsabilités
2. Le niveau de responsabilité nécessaire pour aborder les enjeux et résoudre les problèmes
3. Les politiques et procédures de l'organisation
4. Les principes éthiques
5. La sensibilité culturelle
6. Le code de déontologie de l'organisation
7. Les tendances et les technologies de l'industrie

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Attentes et culture organisationnelles
2. Position de l'individu dans la structure organisationnelle
3. Types de questions et de problèmes

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Importance

Extrêmement Important	Très Important	Important
	X	

Fréquence

Constamment	Toutes les heures ou plus fréquemment	Toutes les heures	Une fois par quart	Une fois par jour	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par année
X							

COMPÉTENCES POUR UN OPÉRATEUR À LA FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

O. Communications

O1. Communiquer efficacement

- O.1.1 Pratiquer l'écoute active
- O.1.2 Utiliser des compétences verbales
- O.1.3 Utiliser des signaux manuels
- O.1.4 Utiliser des compétences de rédaction

📍 Objet de la tâche

Veiller à ce que les messages et l'information soient bien compris afin d'éviter des erreurs d'interprétation pouvant entraîner des erreurs coûteuses.

📍 Rendement

1. Évaluer la situation et le moment/lieu de la conversation éventuelle
2. Bien écouter son interlocuteur:
 - avoir l'esprit ouvert
 - utiliser du langage corporel et la stimulation verbale
 - faire preuve de patience, c.-à-d. écouter sans interrompre, jusqu'à ce que tout le message ait été communiqué
3. Repérer des indicateurs non verbaux qui renforcent ou contredisent le message – p. ex., un hochement de la tête
4. Répondre à son interlocuteur :
 - accuser réception du message – p. ex., remercier son interlocuteur
 - formuler des commentaires
 - poser des questions pour obtenir un complément d'information ou des précisions – p. ex., questions ouvertes ou fermées, questions d'approfondissement ou miroir
 - paraphraser le message pour confirmer la compréhension

💡 Connaissance

1. Les techniques de questionnement
2. La reformulation
3. Les indicateurs non verbaux, c.-à-d. langage corporel
4. Les styles ou pratiques de communication sensibles à la culture – p. ex., l'utilisation de l'humour
5. Les environnements d'écoute appropriés aux divers types de conversations

✓ Variables, Gamme de Contexte

1. Barrières à l'écoute – p. ex., troubles de l'ouïe, environnement de travail bruyant
2. Interprétation des indicateurs non verbaux – p. ex., information de nature culturelle
3. Utilisation d'interprètes ou de traducteurs si les émetteurs et les récepteurs parlent des langues différentes

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

Objet de la tâche

Veiller à ce que les messages et l'information soient bien compris afin d'éviter des erreurs d'interprétation pouvant entraîner des erreurs coûteuses.

Rendement

1. Déterminer le bon moment et le bon endroit pour communiquer le message – p. ex., à l'abri d'équipement bruyant
2. Respecter les besoins et les limites de ses interlocuteurs:
 - reconnaître les différences culturelles dans les communications
 - respecter l'horaire et les limites de temps potentielles
 - anticiper les réactions émotionnelles potentielles
3. Organiser ses idées avant de s'exprimer
4. Déterminer le format approprié – p. ex., formel, informel, groupe, individuel, téléphone
5. Communiquer le message:
 - s'exprimer clairement
 - établir un contact visuel
 - varier le ton et le timbre de la voix, l'intonation, les pauses et le débit
 - utiliser du langage approprié – p. ex., éviter l'argot, le jargon, les jurons ou le sarcasme
 - adopter un comportement non verbal approprié
6. Mobiliser ses interlocuteurs en encourageant la formulation de commentaires – p. ex., mettre les employés à l'aise
7. Confirmer la compréhension de l'interlocuteur:
 - encourager les questions et y répondre
 - surveiller les indicateurs non verbaux – p. ex., les froncements de sourcils

Connaissance

1. Le but de la communication
2. Les techniques d'art oratoire
3. Les indicateurs non verbaux, c.-à-d. langage corporel
4. La terminologie de l'industrie / de l'organisation
5. La manière appropriée de communiquer un message dans des circonstances données
6. Styles ou pratiques de communication tenant compte culturelles

Variables, Gamme de Contexte

1. Barrières à l'écoute – p. ex., troubles de l'ouïe, environnement de travail bruyant
2. Interlocuteurs ayant des besoins spéciaux – p. ex., français langue seconde (FLS), troubles de l'ouïe, auditoire de langue étrangère
3. Interprétation des indicateurs non verbaux
4. Traits de personnalité – p. ex., timide, voix douce, affirmation/agressivité
5. États émotionnels des interlocuteurs
6. Types de messages – p. ex., séance de coaching, formation, renforcement positif, échange d'information
7. Utilisation d'interprètes ou de traducteurs si les émetteurs et les récepteurs parlent des langues différentes

Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaluateur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

L'utilisation de signaux manuels universels durant la manutention du matériel fait en sorte que les communications soient sécuritaires et efficaces pour les membres de l'équipe et contribuent à prévenir les dommages au matériel ou les blessures.

📍 Rendement

1. Utiliser des signaux manuels clairs et reconnus
2. Communiquer l'intention de se déplacer soi-même ou de déplacer des objets à tout le personnel, au besoin
3. Répondre de manière appropriée aux signaux manuels reçus

📍 Connaissance

1. La signification des signaux manuels
2. Les circonstances nécessitant l'utilisation de signaux manuels
3. Signaux manuels acceptés et reconnus dans l'établissement

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Congestion dans l'installation

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évalueur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

📍 Objet de la tâche

Des compétences de rédaction efficaces font en sorte que les messages et les informations sont clairs et compris par le public visé. Les écrits représentent un relevé permanent des discussions, actions et/ou résultats.

📍 Rendement

1. Déterminer le but du message
2. Utiliser le format, le ton et le style adaptés aux circonstances
3. Prendre en compte ces particularités du lecteur:
 - perceptions
 - aptitude à la lecture
 - besoins
 - compréhension technique
 - choix de langue
4. Adapter le contenu et la structure du document au(x) lecteur(s), au besoin
5. S'assurer que les documents écrits soient clairs et lisibles
6. S'assurer que la communication écrite est
 - bien structurée et logique
 - claire et concise

📍 Connaissance

1. Le protocole associé aux différents types de documents – p. ex., rapports d'incidents, courriels, rapports
2. Les formats et exigences internes et externes
3. La grammaire, la ponctuation, l'orthographe et la structure de phrase
4. Les caractéristiques des lecteurs

📍 Variables, Gamme de Contexte

1. Barrières à la rédaction – p. ex., français langue seconde, formation
2. Buts différents
3. Informel/formel
4. Documents formatés
5. Écrire plutôt que d'utiliser la technologie

📍 Niveau de Complexité | Taxonomie de Bloom

Rappeler, Mémoriser	Comprendre	Appliquer	Analyser	Évaleur	Créer, Transformer	Autonomie
		X				X

GLOSSAIRE

Additifs alimentaires	S'entendent de substances ajoutées à des aliments pour préserver la saveur ou en rehausser le goût et l'apparence. On utilise certains additifs depuis très longtemps déjà, notamment pour préserver des aliments en les marinant dans du vinaigre, en les salant (comme le bacon), pour préserver des confiseries et en utilisant du dioxyde de soufre (dans les vins par exemple).
Adénosine triphosphate	Joue le rôle de transporteur d'énergie des cellules (animaux, plantes, bactéries, levure, moisissures)
Affinage	Action ou procédé de vieillissement du fromage
Agent d'assainissement	Substance ou préparation utilisée pour éliminer des germes, utilisée couramment pour l'équipement de transformation des aliments
Allégation fonctionnelle	Porte sur certains effets bénéfiques que procure la consommation d'un aliment ou d'un constituant alimentaire sur les fonctions normales ou les activités biologiques de l'organisme. Ces allégations font référence à une performance physique ou à un bienfait pour la santé.
Allégation relative à la santé	Allégation faite une étiquette ou dans l'étiquetage d'un aliment, y compris les compléments alimentaires, qui fait référence, décrit par écrit (p. Ex., une marque contenant un mot tel que cœur), contient des symboles (p. Ex., un symbole de cœur) ou des vignettes, directement ou indirectement qui établissent un rapport entre une substance et une maladie ou condition de santé.
Allégation relative à la teneur nutritive	Allégation sur un produit alimentaire qui fait référence directement ou indirectement à la quantité d'un élément nutritif – p. Ex., faible teneur en matières grasses, teneur élevée en son d'avoine, contient 100 calories.
Allégation santé descriptive	Allégation autorisée par la US Food and Drug Administration (FDA) qui doit être étayée par des preuves scientifiques crédibles au sujet du lien existant entre une substance (aliment ou composant alimentaire spécifique) et une maladie ou condition de santé.

Allergène	Substance capable de provoquer une réaction allergique chez un sujet préalablement sensibilisé lorsqu'il est à son contact (contact avec la peau, inhalation). Les allergies alimentaires aux œufs, aux noix, aux arachides, aux mollusques et crustacés peuvent entraîner un choc anaphylactique potentiellement mortel, ou encore des allergies moins sévères pouvant entraîner des troubles intestinaux comme une intolérance au lactose ou des éruptions cutanées suite à un contact avec les huiles de zestes d'agrumes.
Allergène	Substance alimentaire connue qui entraîne une réaction immunitaire; souvent une protéine comme des noix, les œufs, le lait.
Amélioration continue	Effort soutenu pour améliorer des produits, des services ou des procédés; peut être une amélioration « partielle » au fil du temps ou une amélioration « instantanée » totale
Analyse des causes fondamentales	Vaste gamme de méthodes, outils et techniques utilisés pour déterminer la cause de problèmes, à savoir l'analyse des facteurs de causalité, l'analyse des barrières, l'analyse du changement, la surveillance du changement et l'analyse de l'arborescence des risques
Analyse des causes fondamentales	Vaste gamme de méthodes, outils et techniques utilisés pour déterminer la cause de problèmes ou un facteur ayant entraîné une non-conformité ou un écart par rapport aux spécifications.
Analyse des dangers et maîtrise des points critiques	Système qui identifie, évalue et maîtrise les dangers importants pour la salubrité des aliments.
Analyse nutritionnelle	S'entend du processus visant à déterminer la teneur nutritive des aliments et des produits alimentaires. L'analyse peut de faire à l'aide de diverses méthodes certifiées.
Analyse qualitative	Définit les conséquences, la probabilité et le niveau de risque selon leur importance, à savoir risque élevé, moyen et faible. L'analyse qualitative peut combiner les conséquences et la probabilité, et évaluer le niveau de risque qui en découle par rapport à des critères qualitatifs.
Analyse quantitative	Estime les valeurs pratiques pour les conséquences et les probabilités, et détermine des valeurs pour le niveau de risque dans des unités spécifiques pour un contexte donné. Une analyse quantitative exhaustive n'est pas toujours possible ou souhaitable.
Analyse semi-quantitative	Utilise des échelles d'évaluation numérique pour les conséquences et la probabilité, et les combine ensuite pour déterminer un niveau de risque à l'aide d'une formule. Les échelles peuvent être linéaires ou logarithmiques, ou avoir d'autres rapports. Les formules peuvent varier aussi.

Analyse sensorielle	Discipline scientifique qui applique les principes de la conception expérimentale et de l'analyse statistique à l'utilisation des sens (vue, odorat, goût, toucher et ouïe) pour évaluer les produits de consommation. Cette discipline demande des panels d'évaluateurs humains pour tester les produits, dont les résultats sont ensuite enregistrés.
Appareil acoustique à ultrasons	Appareil de test qui reconnaît les sifflements à haute fréquence liés aux fuites d'air. Ces appareils portatifs comprennent des microphones bidirectionnels, des amplificateurs et des filtres audio, et sont généralement munis d'indicateurs visuels ou d'écouteurs permettant de déceler les fuites.
Approche des parties intéressées	Impact des activités commerciales sur une gamme d'enjeux, non seulement les bénéfices; peuvent viser notamment les bénéfices, la réputation, les employés, les fournitures, les clients, les actionnaires, l'environnement et les collectivités dans lesquelles l'entreprise fait des affaires. La durée des changements dans les activités commerciales est normalement à court et à long terme. Par exemple, comprendre la nécessité d'atteindre des objectifs d'affaires trimestriels ou annuels, mais aussi l'impact sur l'entreprise au
Aquastat	Appareil utilisé dans les systèmes de chauffage à eau chaude pour le contrôle de la température de l'eau. Pour éviter que la chaudière ne fonctionne trop souvent, les aquastats ont une limite de température maximum et minimum.
Arbitrage	Processus de règlement d'un différend suivant lequel les personnes ou groupes des deux parties présentent leurs opinions et leurs idées à une personne ou un groupe indépendant (tiers).
Arêtes	Les petites arêtes qui se trouvent dans le centre de filets de poisson.
Arômes volatils	Gaz dont l'odeur est facilement dégagée et décelée. Ces odeurs peuvent être désirables ou indésirables. Dans la fabrication du beurre, les arômes volatils ont tendance à provenir d'aliments spécifiques pour bovins laitiers ingérés à un moment donné de l'année, et à produire des odeurs indésirables dans le beurre. Ces gaz sont supprimés par le dégazage sous vide.
Arrimage	Utilisation de sangles, cordes, chaînes, câbles pour empêcher le mouvement des marchandises emballées; sert également à empêcher le mouvement vertical ou horizontal à l'intérieur de conteneur en arrimant les marchandises emballées sur les parois du conteneur

Articles signés	Peuvent être de n'importe quelle longueur et tendent à être basés sur une opinion. Ils expriment les vues et opinions personnelles de l'auteur, sans demander d'objectivité.
Assainissement	Représente le traitement d'une surface propre à l'aide d'un agent chimique ou physique (p. Ex., la chaleur) pour réduire les microorganismes qui causent des maladies et/ou altèrent les aliments, à des niveaux considérés sécuritaires pour la santé publique. En théorie, l'assainissement d'une surface en contact avec les aliments, et de celles qui ne sont pas en contact avec les aliments, doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Lorsque les colonies microbiennes sont réduites à ces niveaux, les surfaces sont considérées comme étant microbiologiquement propres.
Assainissement	Représente le traitement d'une surface propre à l'aide d'un agent chimique ou physique (p. Ex., la chaleur) pour réduire les microorganismes qui causent des maladies et/ou altèrent les aliments, à des niveaux considérés sécuritaires pour la santé publique. En théorie, l'assainissement d'une surface en contact avec les aliments, et de celles qui ne sont pas en contact avec les aliments, doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Lorsque les colonies microbiennes sont réduites à ces niveaux, les surfaces sont considérées comme étant microbiologiquement propres
Assureur	Personne qui assure un risque donné.
Atomisation	Séparation d'une substance en particules fines; pour les tours de séchage, le concentré de lait chaud est soumis à une pression et poussé dans une petite buse qui disperse le liquide sous forme de gouttelettes de particules fines
Attendrir	Rendre la viande tendre en la martelant pour dégrader les fibres, en la trempant dans une marinade ou en la traitant avec un attendrisseur, tel que de la papaïne, une enzyme végétale
Autoclave	Grosse pièce d'équipement qui utilise la chaleur et la vapeur et/ou l'eau pour la stérilisation discontinue de contenants de nourriture dans un procédé communément appelé aussi stérilisation en autoclave. Ce procédé prolonge la durée de conservation des aliments en détruisant les microorganismes et en désactivant les enzymes alimentaires. Le procédé peut être utilisé pour une vaste gamme de contenants, dont des boîtes de conserve, des pots de verre, des pochettes.
Autoclave	Contenant fermé utilisé pour stériliser des produits alimentaires en conserve, en élevant la température au moyen d'eau chaude ou de vapeur et de pression.

Bactéries	Organismes monocellulaires microscopiques capables de se reproduire dans une foule de milieux. Certains types de bactéries du fait de leurs actions ou de leurs sous-produits sont utilisés dans la production des aliments, tout particulièrement les produits laitiers, les produits de viande et l'industrie vinicole. Ces bactéries contribuent à la texture, à la saveur et à l'arôme des produits alimentaires. Certains types de bactéries peuvent cependant favoriser l'altération des aliments ou même rendre les gens malades. La croissance bactérienne est déterminée par son milieu (p. Ex., température, pH, lumière, structure hôte et composition), la présence ou l'absence d'air)
Bactéries pathogènes	Bactéries qui peuvent causer une infection. Bien que la plupart des bactéries soient inoffensives ou parfois bénéfiques, plusieurs d'entre elles sont pathogènes.
Bactofugat	Solides du lait et microorganismes indésirables qui se déposent sur les disques d'une bactofugeuse, aussi appelés condensat
Bactofugat	Solides du lait et microorganismes indésirables qui se déposent sur les disques d'une bactofugeuse, aussi appelés condensate.
Bactofugation	Utilisation d'une force centrifuge pour réduire substantiellement, du lait, des microorganismes, surtout des spores qui résistent à la chaleur; l'équipement fonctionne comme une écrèmeuse, mais est conçu spécifiquement pour réduire la charge des microorganismes
Bactofugation	Utilisation d'une force centrifuge pour réduire substantiellement, du lait, des microorganismes, surtout des spores qui résistent à la chaleur; l'équipement fonctionne comme une écrèmeuse, mais est conçue spécifiquement pour réduire la charge des microorganismes.
Bénéficiaire	Personne à qui l'assureur verse l'indemnité en cas de perte ou de dommage aux marchandises.
Beurre	Émulsion eau-dans-huile fabriquée à parti de crème (matière grasse du lait)
Beurre de lactosérum	Matière grasse issue de l'écrémage du lactosérum liquide et qui est traitée commercialement en pâte à tartiner similaire au beurre.
Biens assurés	Les marchandises qui sont assurées contre un risque donné.
Bilan massique	Calculs effectués afin de déterminer les changements intervenus dans la masse d'entrée et de sortie d'un procédé chimique.

Biosolides	Représentent un produit solide issu de procédés de traitement d'eaux usées et qui ont été traités de manière à les rendre propres à l'utilisation.
Blanchiment	Procédé suivant lequel un produit, comme du homard, est ébouillanté dans de l'eau bouillante, retiré après un certain temps et transféré dans de l'eau glacée pour arrêter le procédé. Le homard n'est pas considéré comme étant cuit après avoir été blanchi.
Bon de commande	Document établi par l'acheteur qui autorise un achat. Une fois accepté par le vendeur, il représente un contrat qui lie les deux parties. On y trouve des descriptions, quantités, prix, rabais, modalités de paiement, date d'exécution ou d'expédition ainsi que d'autres conditions et modalités connexes.
Bonnes pratiques de fabrication	Représentent les pratiques requises pour se conformer aux lignes directrices d'organismes qui contrôlent l'approbation et la délivrance de permis pour la fabrication et la vente d'aliments, de drogues et de produits pharmaceutiques actifs. Ces lignes directrices fournissent les exigences minimales qu'un fabricant de produits pharmaceutiques ou d'aliments doit respecter pour veiller à ce que les produits soient de très grande qualité et ne représentent pas de risque pour le consommateur ou le public.
Boudins (de moules)	Longs tubes de maille ou « bas » dans lesquels des naissains de moules se développent jusqu'à maturité dans l'eau.
Boyau	Matériel naturel, propre, assaini (tel qu'intestin de porc ou de mouton) ou artificiel que l'on utilise pour des garnitures, en général de la viande hachée, dans la confection de saucisses ou de produits similaires.
Branchies	Les deux organes respiratoires des poissons et de certains amphibiens.
Cadenassage (ou verrouillage)/étiquetage	Le cadenassage (ou verrouillage) est défini dans la norme canadienne CSA Z460-05 (R2010) « Maîtrise des énergies dangereuses : cadenassage et autres méthodes » comme étant l' « installation d'un cadenas ou d'une étiquette sur un dispositif d'isolement des sources d'énergie conformément à une procédure établie, indiquant que le dispositif d'isolement des sources d'énergie ne doit pas être actionné avant le retrait du cadenas ou de l'étiquette conformément à une procédure établie».

Cadenasse (ou verrouillage)/étiquetage	Procédure de sécurité utilisée dans des environnements industriels et de recherche pour s'assurer que des machines dangereuses soient mises hors tension correctement et ne soient démarrées de nouveau qu'après que l'entretien ou les réparations soient terminées.
Caillé	Résultat de la coagulation du lait. Créé par la séparation et l'agglomération de la caséine, une matière à base de protéine du lait précipitée par la présure ou un acide dilué.
Calibrer	Déterminer, vérifier ou corriger la graduation (d'un appareil de mesure quantitative).
Cancérogène	Toute substance ou tout agent susceptible d'induire un cancer.
Capital marque	Valeur attribuée à une marque. Les clients seront disposés à payer plus pour se procurer des produits de marque.
Caséine	Protéine présente dans le lait; composant nutritionnel du lait et des produits à base de lait
Caséine	Protéine du lait; composante nutritionnelle du lait et de produits à base de lait
Cause fondamentale	Niveau le plus élevé de la cause d'un problème qui, si elle est supprimée, empêchera le problème de se produire de nouveau.
Certificat d'assurance	Voir document d'assurance
Charge thermique	Quantité de chaleur à extraire durant une période donnée, habituellement 24 heures – se mesure généralement en unités thermiques britanniques (BTU) ou en watts.
Cheddarisation	Série spécifique de techniques utilisées sur le coagulum/caillé afin de produire la texture spécifique du fromage cheddar; il s'agit généralement de découper, retourner, entasser et émietter, après que le lactosérum a été égoutté et avant de former le fromage.
Chi-carré de Pearson	Ou méthode du rectangle: méthode simplifiée de résoudre une équation simultanée de deux variables, lorsqu'il faut calculer la quantité de deux composants qui doivent être mélangés pour obtenir une concentration connue finale. Dans la fabrication du fromage, elle détermine les proportions de lait et de lait écrémé à mélanger ensemble pour obtenir la concentration de matière grasse recherchée. Lorsque le poids ou le volume du mélange final sont connus, les quantités actuelles de lait et de lait écrémé peuvent être déterminées au moyen d'un simple calcul proportionnel. Cette méthode peut également être utilisée pour standardiser les protéines, les matières sèches non grasses et/ou la caséine du lait.

Chymosine	Enzyme gastrique qui favorise la coagulation du lait; elle peut provenir notamment du veau.
Classement	Comprend l'inspection, l'évaluation et le tri de divers aliments sur les plans de la qualité, de la fraîcheur, de la conformité légale et de la valeur marchande. Le classement des aliments se fait souvent manuellement, et ils sont alors évalués et triés. On peut aussi utiliser des machines pour classer les aliments et elles peuvent alors les trier selon la grosseur, la forme et la qualité.
Classement chronologique des comptes clients	Processus consistant à déterminer les clients qui paient à temps, ceux dont les comptes sont en souffrance et les retards en découlant. Cette analyse aide à évaluer les mauvaises créances et à établir des politiques de crédit.
Classement du lait	Procédé d'évaluation sensorielle du lait de consommation basé essentiellement sur l'odeur, l'apparence, la texture et le goût; dans certaines juridictions, il doit être effectué par des préposés au classement du lait accrédités
Classement du lait	Processus d'évaluation sensorielle du lait liquide, reposant essentiellement sur l'odeur, l'apparence, le toucher et le goût; dans certaines juridictions, ce processus doit être effectué par des organismes accrédités.
Client potentiel	Consommateur potentiel d'un produit ou d'un service créé lorsqu'une personne ou une entreprise manifeste de l'intérêt et fournit ses coordonnées.
Cloaque	Cavité commune à l'extrémité de l'appareil digestif.
Coaching	Relation à court terme avec des employés dans le but de développer des aptitudes ou compétences particulières.
Coagulation	Processus suivant lequel, dans certaines conditions, les solides suspendus d'un fluide sont attirés ensemble et se séparent du fluide. Pour le lait, dans des conditions spécifiques et avec l'aide de certains additifs, la protéine du lait, appelée caséine, se coagule ou épaisse et se sépare du liquide du lait appelé lactosérum.
Coagulation	Processus suivant lequel, dans certaines conditions, les solides suspendus d'un fluide sont attirés ensemble et se séparent du fluide. Pour le lait, dans des conditions spécifiques et avec l'aide de certains additifs, la protéine du lait, appelée caséine, se coagule pour former un caillé.
Coagulum	Gel créé dans le lait dans des conditions spécifiques

Code de déontologie	Un document qui décrit la mission et les valeurs d'une société ou d'une organisation, la manière dont les professionnels devraient aborder des problèmes, les principes éthiques basés sur les valeurs fondamentales de l'organisation et les normes que les professionnels doivent observer.
Code de production	Système de numérotation/lettage utilisé pour identifier un lot particulier, qui contient un code de date et peut-être un identificateur d'usine. Le code de date peut indiquer la date de production, la date limite de vente ou encore la date de péremption. Il peut adopter un format de date convivial ou un autre format – p. Ex., un code julien qui utilise le nombre de jours depuis le 1er janvier de la production / l'utilisation par année.
Codes à barres	Codes lisibles par machine apposés sur des marchandises pour valider des transactions, déterminer les niveaux d'inventaire, vérifier les connaissances, etc. On les utilise souvent avec l'échange de données informatisé.
Composition du lait	Composantes chimiques du lait, à savoir l'eau, les matières grasses, les protéines, le calcium et lactose (sucre de lait)
Composition du lait	Les composantes du lait; celles qui intéressent davantage les fromagers sont l'eau, les matières grasses, les protéines, le lactose et les minéraux.
Concours pour détaillants	Concours visant à récompenser les détaillants qui vendent le plus grand nombre de produits.
Conditionnement aseptique	Procédé suivant lequel un produit alimentaire, tel que du lait à ultra-haute température (UHT) et son emballage, sont stérilisés séparément et ensuite combinés et scellés sous atmosphère stérilisée.

Connaissance	Document de transport commercial primaire requis pour garantir la sûreté des marchandises expédiées par un exportateur. Il sert 1) d'accusé de réception du transporteur à l'expéditeur selon lequel les biens ont été reçus aux fins d'expédition; 2) de protocole des conditions et des modalités du contrat conclu entre le transporteur et l'expéditeur pour le transport des marchandises vers une destination précisée; 3) de preuve de titre sur les biens. Un connaissance peut être négociable ou non. Il existe divers types de connaissance, notamment le connaissance aérien, le connaissance maritime, la facture de transport provisoire et le connaissance ferroviaire (voir connaissance net, connaissance à ordre, connaissance nominatif, connaissance avec réserves). Lorsqu'il est envoyé à une banque étrangère dans une traite à vue, la banque est autorisée à émettre le connaissance (qui représente le titre sur les marchandises) à l'acheteur uniquement lorsqu'elle a reçu le paiement de ce dernier.
Consignataire	Connu aussi sous l'appellation d'importateur ou d'acheteur, il s'agit de la personne ou de l'entreprise à qui sont destinées les marchandises.
Consignateur	Voir expéditeur.
Contamination	Introduction ou présence d'un organisme, de flaveur parasite ou d'une substance indésirable dans l'emballage, l'aliment ou l'environnement alimentaire. La contamination peut être physique, chimique, biologique et allergénique.
Contamination croisée	La transmission de bactéries, de microorganismes ou d'autres substances potentiellement dangereuses d'une personne à une autre ou d'un produit à un autre suite à la manipulation / l'utilisation inadéquate ou non stérile d'équipement, de procédures ou de produits. Par exemple, il peut y avoir contamination croisée lorsque des aliments crus sont en contact avec les mains ou avec des surfaces de contact alimentaire telles que des serviettes, des planches à découper, des éponges, des ustensiles qui n'ont pas été nettoyés et touchent ensuite des aliments prêts à manger.
Conteneur	Caisse de dimensions standardisées qui contient des marchandises (en unité de charge) pour faciliter le transport.
Contrat	Accord verbal ou écrit entre deux personnes ou plus pour établir une relation ou effectuer une activité précise. Cet accord a force exécutoire.
Contrôles	Activités de production spécifiques appliquées à des points de production spécifiques afin de contrôler certains aspects de la production.

Convention collective	Contrat d'emploi écrit qui couvre un groupe d'employés et qui sont représentés par un syndicat. Cette convention contient des dispositions régissant les conditions d'emploi. Elle comprend également les droits, priviléges et obligations de l'employeur, du syndicat et des employés.
Corail	Œufs non fertilisés qui se trouvent dans le corps et la queue des homards femelles.
Coût du produit	La totalité des coûts liés à la fabrication d'une quantité spécifique d'un produit ou service.
Crème	Matière grasse du lait
Crème	Concentré de matière grasse du lait.
Crème fraîche	Produit laitier fermenté similaire à la crème sûre, inoculé avec une culture bactérienne. La teneur en matière grasse de la crème fraîche est plus élevée que celle de la crème sûre et ne contient aucun additif ou épaississant, mais moins acide que la crème sûre.
Cristallisation	Séparation de matières sèches de liquides par la formation de matières sèches structurées; cristaux créés suite à des changements de température ou une concentration de solutions
Croûte	Surface dure qui se forme naturellement lorsque l'extérieur du fromage durcit lorsqu'il est exposé à l'air durant la fabrication du fromage. Elle peut aussi se former par le saumurage, le lavage de surface ou une flore de surface.
Cultures bactériennes	Bactéries, levures et moisissures bénéfiques vivantes non toxiques utilisées pour la fermentation dans la production alimentaire. Des bactéries spécifiques sont utilisées dans différents milieux alimentaires pour créer des aliments fermentés spécifiques tels que le yogourt, le fromage, la bière, le vin.
Cyclone	Équipement utilisé pour séparer des particules de l'air, de gaz ou de liquides par rotation haute vitesse de l'air ou tourbillonnement. On l'utilise dans la fabrication du lait et du lactosérum en poudre pour éliminer les particules des sécheurs.
Darne de poisson	Connue aussi sous l'appellation de côtelette de poisson, coupe de poisson tranchée perpendiculairement à la colonne vertébrale. Peut être avec ou sans arrêtes.
Déchets dangereux	S'entendent de déchets qui posent des dangers sérieux ou potentiels à la santé publique ou à l'environnement.

Déclaration d'exportation	Déclaration relative aux biens exportés, accompagnée des documents réglementaires, remise au gouvernement du Canada avant que les marchandises quittent le pays.
Découpage	Découpage du coagulum en grains, en utilisant généralement des cadres contenant des lames de couteaux (harpe).
Découpe de la zone anale	Inciser la peau et les tissus autour de l'anus pour libérer et enlever les viscères des volailles et du gibier à plume sans les perforez.
Dégazage sous vide	Élimination de l'air et d'autres gaz dissous dans le lait de consommation en utilisant la température pour créer un vide qui permet de libérer l'air et les gaz incondensables et les supprimer du produit
Dégrappage	Séparer les moules qui ont formé des grappes dans les boudins.
Délai d'approvisionnement	Temps écoulé entre le passage de la commande et le traitement de la commande.
Délégué syndical	Employé élu par ses collègues pour agir comme représentant syndical sur place. Les délégués sont généralement responsables de régler les griefs, de résoudre des différends et de surveiller la mise en place des dispositions de la convention collective.
Demande	Débit d'air nécessaire dans certaines conditions et à un point en particulier.
Demande globale	Nombre total de produits à produire à un moment donné.
Deps	Système de rotation des stocks dernier entré, premier sorti.
Dérogation	Variation inexacte par rapport à une PNE
Diversité	Comprendre que toutes les personnes sont égales et possèdent les mêmes droits et responsabilités, quels que soient leur race, leur croyance religieuse, leur couleur, leur sexe, leur orientation sexuelle, leur incapacité physique, leur déficience mentale, leur âge, leurs antécédents, leur lieu d'origine, leur statut marital, leur source de revenu ou leur statut familial.
Diviseuse	Machine servant à découper de la pâte en vrac en portions égales.
Document d'assurance	Document émis par le souscripteur d'assurance attestant que les marchandises sont assurées en cours de transport.
Durabilité	Stratégie d'entreprise qui prévoit l'inclusion de questions environnementales et sociales dans le modèle d'affaires à des fins de croissance à long terme.

Durcissement	Procédé consistant à refroidir la crème glacée à -25°C le plus rapidement possible pour solidifier le reste de l'eau. La congélation rapide de l'eau favorise la formation de petits cristaux de glace. Le stockage à cette température aide également à stabiliser les cristaux de glace et à maintenir la qualité du produit.
Durée de conservation	Période durant laquelle un produit peut être vendu (c.-à-d. Qu'il est propre à la consommation) et conserve idéalement la plupart de ses caractéristiques de qualité optimales.
Eau d'alimentation	L'eau d'alimentation d'une chaudière est l'eau utilisée pour alimenter une chaudière afin de produire de la vapeur ou de l'eau chaude. Dans les centrales thermiques, l'eau d'alimentation est habituellement stockée, pré-chauffée et conditionnée dans un réservoir d'eau d'alimentation qui est ensuite acheminée à la chaudière par la pompe d'eau d'alimentation de la chaudière.
Eau non potable	Eau qui n'a pas été examinée, traitée adéquatement ni approuvée par les autorités compétentes à des fins de consommation humaine.
Eau potable	Eau qui est propre à la consommation humaine, ou qui peut être utilisée avec peu de risques immédiats ou de dangers à long terme.
Écailler	Enlever les écailles de la peau extérieure d'un poisson à l'aide d'outils d'écaillage manuels ou d'une écaleuse.
Écart	Non-respect des limites critiques d'un point critique à maîtriser ou non-respect d'une norme identifiée dans un programme préalable ou un contrôle de procédé.
Écart budgétaire	Mesure périodique qu'utilisent les gouvernements, les sociétés ou des individus pour quantifier la différence entre des résultats anticipés et des résultats réels pour une catégorie comptable. Un écart budgétaire positif s'entend d'écart positifs ou de gains, alors que des écarts budgétaires négatifs représentent des écarts négatifs, à savoir des pertes et des insuffisances. Il y a des écarts budgétaires parce qu'il est impossible de prévoir l'avenir avec exactitude.
Échange de données informatisé	La transmission de données (commerciales) entre ordinateurs dans un format standard (lisible par machine), sans intervention humaine.
Édulcorants	Substance utilisée pour sucer les aliments, notamment le sucre, le miel, des sirops, des composés artificiels tels que la saccharine

Emballage	Contenant qui contient des marchandises, généralement de dimensions standardisées, pour faciliter la manutention et l'emballage dans des conteneurs; peuvent être de types différents et avoir diverses formes et tailles - p. Ex., fûts en plastique rigide, boîtes de carton, caisses de bois, styrémousse moulé.
Emballage final	Procédé d'emballage final
Émiéttage	Broyage du caillé en particules plus petites de taille spécifique.
Émulsifiants	Additif alimentaire couramment utilisé dans la fabrication de la crème glacée, qui contribue à maintenir la distribution de la matière grasse et de l'air dans le produit surgelé en déstabilisant partiellement la matière grasse qui fait en sorte que la matière grasse forme des structures entre les bulles d'air incorporées qui donnent à la crème glacée sa texture onctueuse.
Émulsification	Une suspension de petits globules d'un liquide dans un autre liquide avec lequel il ne se mélange pas – p. Ex., une émulsion d'huile dans du vinaigre.
Encrassement biologique	L'accumulation progressive d'organismes présents dans l'eau (tels que les bactéries et les protozoaires) sur les surfaces de structures techniques qui entraîne la corrosion des structures et réduit l'efficacité des pièces mobiles.
Enrobage	Procédé consistant à enduire un produit de chocolat liquide ou d'une autre garniture d'enrobage, en le versant de manière à couvrir le produit.
Enrobeuse	Équipement spécialisé de transformation des aliments qui enduit un produit en cours de fabrication avec un autre produit en cours de fabrication – p. Ex., enrober des barres céréalières de chocolat. Cet équipement peut également servir à tempérer le chocolat.
Enrouleuse	Équipement spécialisé de transformation des aliments assorti de rouleaux et de dispositifs à retourner pouvant enrouler un produit en cours de fabrication autour d'un autre produit en cours de fabrication qu'on y a déposé.
Entreposage humide	Stockage de moules séparées dans des viviers d'eau salée ou de saumure, en attente de transformation ultérieure.
Équipe	Groupe de personnes qui groupent leurs compétences et leurs connaissances pour réaliser un but commun.
Équité en matière d'emploi	Rémunération équitable parmi les employés qui accomplissent les mêmes fonctions ou dont le poste est classé à un niveau similaire ou équivalent.

Équité externe	Rémunération juste et équitable en fonction de la valeur du marché du poste occupé.
Équité interne	Rémunération équitable des différents postes de l'organisation selon leur interaction.
Équité salariale	Rémunération égale pour un travail de même valeur, que l'employé soit un homme ou une femme.
Étalonnage	Comprend les mesures prises pour assurer l'exactitude d'un instrument en le réglant selon une norme connue. Si un instrument de mesure a un impact sur la salubrité des aliments, il doit faire partie d'un programme d'étalonnage.
Étiquette d'identification par radiofréquence	Il existe deux types de RFID : les étiquettes actives et les étiquettes passives. Les étiquettes RFID actives ont une source d'alimentation interne et émettent des fréquences radio pouvant être détectées par les lecteurs ou capteurs RFID à une distance qui peut atteindre 100 mètres. Les étiquettes RFID passives n'ont pas de source d'alimentation interne. Les capteurs d'étiquettes RFID peuvent être installés dans les entrepôts, les sites de fabrication, les véhicules de transport et les magasins.
Étiquette d'identification par radiofréquence	Dans le domaine de l'abattage, les étiquettes d'identification par radiofréquence, qui sont généralement fixées aux oreilles des bovins, contiennent une puce électronique renfermant de l'information sur l'animal – p. Ex., le type d'animal, la ferme de provenance, le nom du propriétaire. Ces données sont utilisées à des fins de traçabilité.
Étiquette d'identification par radiofréquence	Utilisation sans fil de champs électromagnétiques pour transférer des données, dans le but d'identifier automatiquement et de suivre les étiquettes fixées à des produits.
Études sur la durée de conservation	Études réalisées sur divers types de produits afin de déterminer la durée pendant laquelle un produit conservera certaines caractéristiques, dont la numération microbienne, le goût, l'apparence, les niveaux de vitamines et l'odeur.
Évacuation d'ammoniac	Élimination de l'accumulation nocive d'ammoniac.
Exception	Variation contrôlée par rapport à une PNE.
Expéditeur	Connu aussi sous l'appellation d'exportateur ou de consignataire, représente la personne ou l'entreprise qui est propriétaire des

marchandises expédiées ou qui les fournit.

Facture

Document commercial non négociable émis par le vendeur à l'acheteur. Elle contient le nom des deux parties, la description et la quantité d'articles vendus, la date d'expédition, le mode de transport, les escomptes ainsi que les modalités d'expédition et de paiement. Dans certains cas, elle peut servir de demande de paiement et représenter un titre de propriété lorsque le paiement intégral a été effectué. Il existe différents types de factures : facture commerciale, facture consulaire, facture proforma, acte de vente, contrat de vente.

Fardage

Structures en tissu, en bois, en fibre et en bois rigide utilisées entre des emballages pour empêcher le mouvement, soutenir en cas d'empilage, faciliter la ventilation, éviter de frapper les parois du conteneur.

Fiche signalétique

Document qui contient de l'information sur les dangers potentiels (santé, incendie, réactivité et environnement) et décrit comment utiliser le produit chimique de manière sécuritaire.

Filet

La chair d'un poisson qui a été découpée ou tranchée des os, en découplant le long d'un côté du poisson en parallèle à la colonne vertébrale.

Fils de byssus

Ensemble de fibres sécrétées par les moules et qui leur permet d'adhérer à une surface solide, comme d'autres moules ou des boudins. On l'appelle aussi « barbe ».

Filtration sur membrane

Utilisation de membranes à porosité et pression diverses utilisées pour séparer de l'eau et des matières dissoutes à l'échelle moléculaire. La filtration sur membrane utilisée dans la fabrication du lait et du lactosérum sert à séparer les différentes substances telles que les protéines, le lactose, les matières grasses et les minéraux. Des membranes de porosité diverse sont utilisées pour la microfiltration, l'ultrafiltration et la nanofiltration. La diafiltration représente la seconde filtration des matières sèches issues de la première ultrafiltration diluée avec de l'eau.

Filtre à manche(s)

Équipement utilisé dans la fabrication du lait en poudre et du lactosérum en poudre pour séparer et recueillir la poudre qui se trouve dans les veines d'air de tours de séchage.

Filtre à tamis tubulaire en ligne

Filtre à tamis passablement important intégré au système de pompage qui transfère le lait des camions-citernes au système de stockage de l'usine, servant à extraire une partie des débris du lait.

Filtre tubulaire du circuit	Filtre à tamis passablement gros intégré au système de pompage qui transfère le lait transporté des citernes au système de stockage de l'usine, et utilisé pour filtrer les débris présents dans le lait
Flore de surface	Couche de bactéries, de moisissures, de levures ou de spores qui couvre la surface d'un fromage affine.
Foisonnement	Pourcentage d'augmentation de volume de la crème glacée comparativement au volume original du mélange utilisé. Par exemple : si on utilise un litre de mélange pour fabriquer 1,5 litre de crème glacée, l'augmentation de volume est de 50 %, ce qui représente un foisonnement de 50 %.
Force majeure	Circonstances indépendantes de la volonté de quiconque, notamment une catastrophe naturelle ou une guerre civile. Les parties à un contrat de vente ou à une police d'assurance peuvent convenir d'une clause stipulant que la non-exécution du contrat ne sera pas invoquée en cas de force majeure.
	Circonstances indépendantes de la volonté de quiconque, notamment une catastrophe naturelle ou une guerre civile. Les parties à un contrat de vente ou à une police d'assurance peuvent convenir d'une clause stipulant que la non-exécution du contrat ne sera pas invoquée en cas de force majeure.
Formule	Calculs de ratios de matière grasse du lait, de matières sèches non grasses, d'éducorant, d'émulsifiant, de stabilisant et d'eau, dont le total est de 100 %. La formule comprend également le ratio de matières sèches totales par rapport au volume du produit glacé fini. Elle est utilisée pour ajuster des recettes, lorsque de nouveaux ingrédients sont ajoutés.
Gaz de combustion	Gaz qui se dissipe dans l'atmosphère par un carneau, c.-à-d. Un tuyau ou un conduit de
	cheminée par lequel s'échappent les gaz de combustion d'un foyer, d'un four, d'une fournaise, d'une chaudière ou d'un générateur à vapeur.
Glaçure	L'application d'une couche protectrice de glace formée sur la surface d'un produit surgelé (du homard fendu surgelé par exemple) en l'aspergeant ou en le plongeant dans de l'eau de mer propre, de l'eau potable contenant des additifs approuvés.
Glycolyse	Dégradation du glucose par des enzymes, qui dégage de la chaleur et de l'acide
Gsfi	Global food safety initiative

Haccp	HACCP signifie analyse des dangers et maîtrise des points critiques. Il s'agit d'un système de contrôle de la production, de l'entreposage et de la distribution des aliments. Il vise à prévenir la contamination plutôt qu'à évaluer les dangers associés au produit fini. Au lieu de se fier à des inspecteurs d'aliments pour dépister les problèmes de salubrité des aliments, le système HACCP confie au producteur alimentaire le soin d'assurer la salubrité des aliments.
Haute température courte durée (HTST)	Procédé de transformation alimentaire qui tue les bactéries pathogènes présentes dans les aliments, en chauffant à une température supérieure à 72°C pendant une courte période d'au moins 15 secondes. Couramment utilisé dans la pasteurisation du lait. Les changements des caractéristiques du lait ne sont pas aussi prononcés que pour le lait soumis au traitement UHT, mais la durée de conservation des produits laitiers HTST est un peu plus courte (2 semaines environ) et doivent être réfrigérés.
Hémolymph	La substance blanche figée présente lorsque des homards sont cuits. L'hémolymph est la substance protéïnique présente dans le homard au lieu de sang et d'intestins.
Homogénéisation	Procédé consistant à décomposer et disperser les globules de graisse dans un liquide (émulsification) afin d'empêcher la séparation de la matière grasse du liquide et de créer un produit uniforme
Homogénéisation	Action de réduire des particules et de les disperser dans un liquide; action de rendre homogène pour donner de la cohérence, surtout de rendre (le lait) homogène en émulsifiant la teneur en matière grasse.
Homogénéisation	Destruction des globules de matières grasses et les disperser dans un liquide (émulsification) pour éviter que la matière grasse ne se sépare du liquide afin de créer un produit uniforme
Huître sauvage	Huîtres qui se développent naturellement dans des cours d'eau (par opposition aux huîtres d'élevage). Elles sont récoltées par des pêcheurs et traitées dans des installations de transformation d'huîtres.
Huîtres d'élevage	Huîtres qui sont cultivées à partir de naissains et développées dans des éclosseries, contrairement aux huîtres sauvages.
Incoterms	Termes commerciaux internationaux; termes commerciaux reconnus à l'échelle internationale, qu'on utilise dans des contrats, des financements et des différends contractuels; ils précisent les conditions liées au transport et au paiement.

Incrusteur	Équipement spécialisé de transformation des aliments qui extrait simultanément une garniture contenue dans un autre produit.
Incubation	Durée et milieu contrôlé optimisés pour la croissance et le développement de cultures bactériennes données utilisées dans la fabrication de produits fermentés
Indicateur de rendement clé	Indicateur de rendement clé : ensemble de mesures quantifiables qu'une entreprise ou une industrie utilise pour évaluer ou comparer le rendement par rapport aux objectifs stratégiques et opérationnels. Les IRC varient selon les entreprises et les industries en fonction de leurs priorités ou de leurs critères de rendement.
Inoculum	En microbiologie, s'entend des cellules, tissus ou virus utilisés pour inoculer une nouvelle culture.
Insertion	Le processus consistant à définir la quantité et la dimension de tous les espaces de prélèvement et de réserve
Jarret	L'articulation entre le pilon et la jambe des pattes de volaille; comparable à l'articule de la cheville d'un humain. Il représente aussi le point où les « pieds » de volaille, qu'on appelle « jarrets » sont enlevés durant la transformation de la volaille.
Kéfir	Boisson fermentée pouvant être à base de lait inoculé avec une combinaison de levures, protéines du lait et bactéries, et incubé à une température inférieure à celle du yogourt. La teneur en matière grasse, protéine et probiotique du kéfir est supérieure à celle du yogourt. Il a une consistance plus liquide et est idéal comme boisson.
Lactose	Sucre naturel du lait
Lactosérum	Fluide issu de la coagulation ou du caillage, considéré comme un sous-produit de la fabrication du fromage ou du yogourt. Le lactosérum (ou petit-lait) peut être doux ou acide selon l'acidité du caillé et l'ajout de présure et/ou de bactéries lactiques. Le fromage peut être fait à base de lactosérum, mais on l'utilise plus couramment pour fabriquer des protéines de lactosérum en poudre.
Lactosérum	Fluide issu du caillage, considéré comme un sous-produit de la fabrication du fromage ou du yaourt. Le lactosérum (ou petit-lait) peut être doux ou acide selon l'acidité du caillé et l'ajout de présure et/ou de bactéries lactiques. Le fromage peut être fait à base de lactosérum, bien qu'on l'utilise plus couramment comme concentrés de protéines sérielles par exemple.

Lactosérum/lactosérum liquide	Fluide issu de la coagulation ou du caillage, considéré comme un sous-produit de la fabrication du fromage ou du yogourt. Le lactosérum (ou petit-lait) peut être doux ou acide selon l'acidité du caillé et l'ajout de présure et/ou de bactéries lactiques. Le fromage peut être fait à base de protéines de lactosérum concentré en poudre, bien qu'on puisse l'utiliser comme fromage de lactosérum et de beurre de lactosérum.
Lactosérum/lactosérum liquide	Fluide issu de la coagulation ou du caillage, considéré comme un sous-produit de la fabrication du fromage ou du yogourt. Le lactosérum (ou petit-lait) peut être doux ou acide selon l'acidité du caillé et l'ajout de présure et/ou de bactéries lactiques. Il peut également être salé. Le lactosérum liquide est le lactosérum extrait du lait sans ajout d'additifs au moment de la séparation. On l'utilise couramment dans la fabrication de protéines de lactosérum concentré en poudre, bien qu'on puisse l'utiliser comme fromage de lactosérum et de beurre de lactosérum.
Lait concentré (ou évaporé)	Communément appelé aussi lait concentré non sucré, est un produit laitier en conserve doté d'une longue durée de conservation. On le fabrique en faisant d'abord évaporer plus de la moitié de l'eau du lait, pour ensuite l'homogénéiser, le mettre en conserve et le stériliser.
Lait concentré sucré	Produit laitier concentré, sucré, épais et de couleur plus foncée issu de la perte d'eau durant la cuisson et dont le goût plus sucré provient de l'ajout de sucre.
Lait cru	Lait qui n'a pas été pasteurisé
Lait cru	Lait entier qui n'a pas été pasteurisé.
Lait de consommation et produits à base de lait de consommation	Lait couramment vendu sous formes de lait liquide ou de crèmes, lesquelles comprennent le lait arômatisé, le lait concentré, le lait écrémé, le lait enrichi, le babeurre, les boissons à base de lait et les produits à base de crème. C'est la forme de lait la plus périssable.
Lait standardisé / standardisation	Lait ou procédé consistant à ajuster la teneur en matière grasse du lait ou en extraits secs dégraissés du lait à des niveaux différents de ceux qu'ils étaient lors de leur réception de la laiterie. En général, le lait cru est centrifugé pour séparer la crème du lait. Les deux composés, à savoir la matière grasse du lait et le lait écrémé sont ensuite réintégrés à des niveaux spécifiques afin de fabriquer des produits laitiers de consommation tels que la crème, la crème moitié-moitié, le lait entier, le lait 2 %, le lait 1 %, le lait écrémé.
Laitance	Liquide séminal des poissons mâles.

Levain ou culture de départ	Bactéries lactiques (LAB) utilisées pour acidifier le lait afin de créer le caillé et de lui donner des caractéristiques spécifiques, telles que saveur, arôme, texture.
Levure	Type de microorganisme. Des types spécifiques de levure sont utilisés dans la production alimentaire afin d'obtenir certaines caractéristiques, telles que texture, saveur, arôme. Les levures métabolisent généralement les sucres dans leur milieu et libèrent des gaz.
Limite critique	Critère qui démarque l'acceptabilité de l'inacceptabilité.
Lipolyse	Dégradation des graisses en acides gras par des enzymes.
Liste de colisage	Relevé détaillé des articles d'un colis. Elle mentionne la quantité, la description et le poids du contenu. Elle est établie par l'expéditeur et envoyée au destinataire pour assurer l'identification des marchandises expédiées. Connue aussi sous l'appellation de bordereau d'expédition.
Luminomètre	Photomètre sensible utilisé pour mesurer de très faibles niveaux de lumière (comme ceux produits par luminescence).
Machine à déposer	Équipement spécialisé de transformation des aliments qui dépose une quantité spécifique de produits en cours de transformation sur ou dans un autre produit alimentaire qui sera enrobé, mis dans un moule ou sur une plaque.
Manifeste	Le connaissance ou tout autre document de contrôle du fret (lettre de transport aérien, etc.)
Manteau	Partie importante de l'anatomie des mollusques. Il s'agit de la cavité dorsale qui recouvre la masse viscérale et dépasse sous forme d'ailerons bien au-delà de la masse viscérale même.
Marinade	Un mélange liquide, contenant habituellement du vinaigre ou du vin pour dégrader le collagène de la viande, ainsi que de l'huile assaisonnée d'épices et d'herbes pour ajouter de la saveur, dans lequel de la viande, de la volaille, du poisson ou des légumes sont trempés avant la caissage.
Matière grasse du lait	Mélange complexe de triglycérides et d'acides gras, le principal composé de la crème de lait, communément appelé babeurre
Matière sèche du lait	Les matières sèches du lait autres que la matière grasse et l'eau - p. Ex., protéine, lactose et minéraux
Matière(s) première(s)	Intrants alimentaires de produits en cours de fabrication. Connue(s) aussi sous l'appellations de travaux en cours. Produit qui n'est pas encore prêt pour la consommation.

Matières sèches de lait écrémé	Les matières sèches du lait autres que la matière grasse et l'eau - p. Ex., protéine, lactose et minéraux
Matières sèches du lait	Protéines de lait concentré séchées extraites généralement du lactosérum
Maturation	Période d'incubation de la crème inoculée de culture bactérienne, pendant une période et à une température déterminées, dans le but de fabriquer du beurre de culture
Membrane argentée	Tendon/tissu conjonctif trouvé à l'extérieur des muscles qui relie aux muscles intérieurs.
Membrane operculaire	La membrane osseuse qui recouvre et protège les branchies de la plupart des poissons osseux. Connue aussi sous l'appellation d'opercule.
Mentorat	Relation soutenue formelle/informelle d'une personne plus expérimentée de niveau supérieur de l'organisation dans le but d'appuyer et de guider des employés plus subalternes. Représente souvent une façon de transférer des connaissances et de l'expérience ce qui ouvre des portes à des employés plus jeunes.
Microfiltration	Utilisation de membranes polymériques ou céramiques dotées de perforations de 1,4 micromillimètres utilisées pour filtrer le lait afin de réduire la charge microbienne du lait ainsi que certaines particules, à l'aide d'un système fermé à température et pression contrôlées
Microfiltration	Utilisation de membranes polymériques ou céramiques dotées de perforations de 1,4 micromillimètres utilisées pour filtrer le lait afin de réduire la charge microbienne du lait ainsi que certaines particules, à l'aide d'un système fermé à température et pression contrôlées.
Mise à pied	Suspension temporaire ou cessation d'emploi permanente d'un employé (ou plus couramment) d'un groupe d'employés pour des motifs commerciaux, par exemple lorsqu'un poste est aboli ou en cas de ralentissement des activités de l'organisation.
Mise au point	Activité qui consiste à assurer que les brûleurs mélagent correctement l'air et le combustible, et à rétablir la quantité la plus appropriée d'air supplémentaire dans l'intervalle de fonctionnement.
Mise en service	Processus suivant lequel de l'équipement, une installation ou une usine (installé, terminée ou quasi-terminée) est mis à l'essai pour vérifier s'il fonctionne selon les objectifs ou spécifications prévus.

Modes de transport	S'entend de l'utilisation d'avions, de trains, de camions et de navires pour transporter des marchandises entre deux destinations.
Moisissure	Microorganisme qui produit des filaments multicellulaires et tire sa nutrition de l'absorption des nutriments de la surface hôte. Des types spécifiques de moisissures peuvent servir à obtenir des effets spécifiques dans la production alimentaire, mais les moisissures contribuent aussi à l'altération des aliments.
Muscle adducteur	Principal système musculaire des mollusques bivales, c.-à-d. Myes, pétoncles, moules, huîtres, etc.
Mutagène	En génétique, un mutagène s'entend d'un agent physique ou chimique qui provoque une mutation génétique, généralement de l'adn, dans un organisme et augmente ainsi la fréquence des mutations au-delà du niveau naturel. Puisque de nombreuses mutations causent un cancer, les mutagènes sont donc susceptibles d'être cancérogènes.
Nageoires pectorales	Chaque paire de nageoires situées de chaque côté et immédiatement derrière la tête, et qui aident à contrôler la direction du mouvement pendant un déplacement.
NEP à réutilisation	La solution de nettoyage utilisée dans le NEP n'est pas très sale après un cycle de nettoyage et peut être réutilisée plus tard dans le procédé NEP
NEP à utilisation unique	Les solutions utilisées dans le NEP sont éliminées immédiatement après avoir été utilisées
Nettoyage	Le nettoyage consiste à éliminer des matières indésirables (qu'on appelle couramment saletés) de l'équipement et des aires de production. L'élimination des particules résiduelles détruit les microbes, leur source d'alimentation et d'autres débris physiques qui peuvent contaminer des lots d'aliments futurs. On peut appliquer des produits chimiques de nettoyage appropriés de façon manuelle ou mécanique à l'équipement qui demeure assemblé (nettoyage en circuit fermé) ou qui est démonté en partie ou totalement (nettoyage sans circuit fermé). On utilise souvent une combinaison de méthodes.
Nettoyage en place (NEP)	Méthode utilisée pour nettoyer les surfaces intérieures de tuyaux, des cuves, de l'équipement de fabrication, des filtres et des raccords auxiliaires, sans avoir à les démonter
Nettoyage en place (NEP)	Système de nettoyage qui permet le nettoyage et l'assainissement de l'équipement de transformation des aliments sans avoir à le démonter Ex., vidange de conduits.

Nettoyage en place (NEP)	Méthode de nettoyage qui permet le nettoyage des surfaces intérieures de conduits, conteneurs, équipement de production, filtres et accessoires sans avoir à les démonter
Neutralisant	S'entend d'une substance ou d'un matériau utilisé pour neutraliser l'eau acide. Il s'agit de
	l'appellation générique de matériaux alcalins tels que la calcite (carbonate de calcium) ou la magnésie (oxyde de magnésium) utilisés pour neutraliser les eaux acides.
Niveaux de risque	Basés sur la probabilité et la gravité d'un préjudice potentiel causé par un produit alimentaire défectueux; auront une incidence sur le temps qu'il faudra pour traiter le produit défectueux – p. Ex., un risque élevé demande une intervention immédiate.
Nombre le plus probable (NPP)	Le nombre d'organismes les plus susceptibles d'avoir créé des résultats en laboratoire dans un test donné. La méthode du npp sert à quantifier la concentration de microorganismes viables dans un échantillon et consiste à inoculer des dilutions décimales dans des éprouvettes de bouillon, à observer les résultats et à utiliser un tableau npp standard.
Non-respect des spécification	Hors des limites de l'acceptabilité.
Norme	Critères ou spécifications que l'on peut apprécier ou évaluer, et qui définit les limites d'acceptabilité des programmes préalables et des contrôles de procédés
Norme	Critères ou spécifications que l'on peut apprécier ou évaluer, et qui définit les limites d'acceptabilité des programmes préalables et des contrôles de procédés.
Opercule	La membrane qui couvre les branchies du poisson.
Organismes indicateurs	Les organismes indicateurs sont utilisés pour évaluer l'ensemble de l'assainissement ou les conditions environnementales qui peuvent signaler ou indiquer la présence potentielle d'agents pathogènes de problème de sécurité alimentaire. Il est important de noter que les organismes indicateurs ne sont pas nécessairement pathogènes. En effet, certains d'entre eux, comme les moisissures, peuvent être toxiques lorsqu'ils sont consommés à un niveau suffisamment élevé.
Organoleptique	S'entend des propriétés sensorielles d'un produit qui sont détectées par les sens, à savoir le goût, la vue, l'odorat et le toucher - les tests organoleptiques consistent à regarder, toucher et sentir les produits.

Organoleptique	Les propriétés organoleptiques représentent les aspects des aliments ou d'autres substances qui sont détectées par les sens, dont le goûter, la vue, l'odorat et le toucher, lorsqu'il faut prendre en compte le degré de siccité, d'humidité et de fraîcheur.
Osmose inverse	Ou OI, est une technologie de purification d'eau qui utilise une membrane semi-perméable.
Palettes	Plateformes généralement en bois de dimensions normalisées ayant suffisamment d'espace en haut et en bas pour faciliter la manutention à l'aide de chariots à fourches ou d'autres appareils de levage; favorisent aussi la ventilation.
Panel de consommateurs	Sélectionnés parmi le grand public selon le profil démographique nécessaire pour tester le produit.
Panel descriptif	Utilisé couramment pour déterminer les différences entre deux échantillons d'aliments. Le panéliste descriptif possède de l'expérience avec le produit testé et reçoit une formation poussée avant le test.
Panneau de tri	Panneau de plastique que les manutentionnaires d'animaux utilisent pour séparer les animaux et les guider dans la direction où ils doivent aller.
Partie intéressée	Quiconque peut être touché par les actions, objectifs et politiques d'une entreprise. Il peut s'agir de parties intéressées internes telles que les employés et les gestionnaires, et de parties intéressées externes telles que des actionnaires, des fournisseurs, des clients, des collectivités avoisinantes, des créanciers, des représentants gouvernementaux, etc.
Pasteurisation	Procédé consistant à chauffer un aliment, comme des moules, à une température donnée pendant une certaine période afin d'éliminer les microorganismes susceptibles de causer des maladies, l'altération ou une fermentation indésirable.
Pasteurisation	Procédé consistant à chauffer un aliment, surtout une boisson telle que le lait ou la bière, à une température donnée pendant une certaine période afin d'éliminer les microorganismes susceptibles de causer des maladies, l'altération ou une fermentation indésirable.
Pasteuriser/pasteurisation	Procédé consistant à chauffer un aliment, surtout une boisson telle que le lait ou la bière, à une température donnée pendant une certaine période afin d'éliminer les microorganismes susceptibles de causer des maladies, l'altération ou une fermentation indésirable.

Pathogène	Tout agent susceptible de causer une maladie, particulièrement un virus, une bactérie ou tout autre microorganisme
Pathogène	Tout agent susceptible de causer une maladie, particulièrement un virus, une bactérie ou tout autre microorganism.
Peps	Système de rotation des stocks premier entré, premier sorti.
PEPS (premier entré, premier sorti)	Un système d'entreposage PEPS est un système de gestion des stocks suivant lequel le premier stock ou le stock le plus vieux est utilisé en premier, et le stock ou l'inventaire qui a été fabriqué ou a été reçu le plus récemment n'est utilisé ou expédié que lorsque tout l'inventaire de l'entrepôt ou du magasin a été utilisé ou expédié.
Péritoine	La membrane qui enveloppe la cavité abdominale et couvre les organes abdominaux d'un poisson.
Perméat	Liquide qui traverse un filtre ou un filtre à membrane.
Perte de charge	La diminution de charge dans un système à air comprimé en raison de friction ou de restriction de débit.
Pétrissage	Travailler et comprimer une substance souple, comme de la pâte à pain, pour obtenir un mélange homogène.
Phage	(Contraction du terme bactériophage) : groupe de virus qui se comporte comme parasite de bactéries données, et provoque sa destruction ou dissolution.
Pinces chaudes	Procédé visant à enlever/décortiquer les pinces de homard chaudes provenant du cuiseur.
Pinces froides	Procédé visant à enlever/décortiquer les pinces de homard refroidies après la cuisson.
Plaintes	Un client qui se plaint d'un produit.
Planification des besoins en matières (MRP)	Système d'information intégré qu'utilisent les entreprises.
Planification des ressources de l'entreprise (PRE)	Logiciel de gestion de processus organisationnels qui permet à une entreprise d'utiliser une série d'applications intégrées pour gérer les activités et automatiser de nombreuses fonctions de soutien liées à la technologie, aux services et aux ressources humaines.

Planification des ressources de production (MRPII)	Découle des anciens systèmes de planification des besoins en matières (MRP) et intègre maintenant des données additionnelles, telles que les employés et les besoins financiers. Le système vise à centraliser, intégrer et traiter l'information de manière à faciliter la prise de décisions en matière d'ordonnancement, d'étude de conception, de gestion des stocks et de contrôle des coûts de production.
Poids/prix optimal	Représente le poids à partir duquel une expédition est suffisamment importante pour mériter les frais de transport moins élevés applicables à de gros envois, tel que prescrit par le transporteur.
Point critique à maîtriser	Point ou étape de la transformation des aliments où une mesure de contrôle peut être exercée et un danger pour la salubrité des aliments peut être prévenu, éliminé ou réduit à un niveau acceptable.
Point critique à maîtriser	Point, procédure ou étape spécifique de la transformation des aliments où on peut exercer un contrôle afin de réduire, d'éliminer ou de prévenir la survenance potentielle d'un danger pour la salubrité des aliments.
Point de rassemblement	Un point de rassemblement est une zone ou un endroit désigné où tous les employés, les passagers ou une foule se rassemblent en cas d'urgence dans une installation, un bâtiment, un lieu public ou une embarcation.
Point de rosée sous pression	Température à laquelle l'eau commence à se condenser dans l'air à une pression donnée. Pour qu'il n'y ait pas d'eau liquide, le point de rosée sous pression doit être inférieur à la température la plus basse à laquelle est exposé l'air du compresseur.
Points de combustion lente	Endroits dans des sécheurs, surtout les sécheurs à lit fluidisé, qui présentent des risques potentiels d'incendie en raison du caractère combustible des particules d'air fines et des températures élevées.
Police d'assurance	Contrat d'assurance conclu entre l'assureur et l'assuré aux termes duquel l'assureur convient d'indemniser l'assuré en cas de dommage ou de perte des marchandises suite à un risque assuré.
Politique	Document écrit qui précise clairement la position et les valeurs de l'organisation sur le sujet en question. Elle contient des règles et précise ce qu'on doit faire.
Porteurs	Matériels qui servent de base ou de mécanisme pour l'aliment à tester ; peut également décrire de manière générale tout autre aliment qui accompagne celui qui est testé car il sera également consommé.

Pouce-pied	Un crustacé marin doté d'une carapace externe, qui se fixe en permanence sur diverses surfaces, dont les carapaces de crabe.
Prépressage	Pressage du caillé dans une cuve afin de le comprimer et d'enlever une partie du lactosérum avant le fromage et le pressage du fromage dans des moules; couramment utilisé pour contrôler notamment la chute du ph.
Présence en ligne	Représente la totalité des identités (personnelles et professionnelles) créées et les interactions qu'elles ont établies et auxquelles elles ont participé en ligne.
Présentoir/étalage de point de vente	Vise à créer des achats spontanés et à vendre un produit sur place.
Présure	Enzyme utilisée pour cailler le lait et est extraite de l'estomac de petits ruminants, tels que veaux, agneaux, chèvres. Le composant clé du caillage est la chymosine, une protéase. De la présure végétale peut provenir d'une moisissure, mais elle ne contient pas de moisissure.
Prime accordée au détaillant	Incitatif offert à un détaillant pour qu'il achète et expose un produit.
Prime d'assurance	Somme d'argent que l'assuré doit verser à l'assureur en contrepartie de l'émission de la police d'assurance.
Privilège de terminal	Frais que doivent régler les transporteurs pour les véhicules et les avions afin de pouvoir charger et décharger des marchandises à un aéroport, une gare, un port.
Probiotiques	Bactéries et moisissures vivantes produites naturellement dans le tube digestif humain et favorisant la digestion. On les ajoute souvent à des aliments tels que le yogourt pour favoriser la santé digestive.
Procédé en continu	L'exécution de la production continue de grandes quantités, souvent sur une ligne de production dédiée.
Procédé en discontinu	L'exécution d'un procédé industriel en lots dont la quantité ou le nombre de matière est limité.
Procédure normalisée d'exploitation (PNE)	Jeu écrit d'instructions qui décrit comment exécuter les étapes d'une tâche ou d'une séquence de tâches donnée.
Procédures normalisées d'exploitation relatives à l'hygiène (PNEH)	Les PNEH sont des procédures écrites qui expliquent comment une tâche de nettoyage doit être effectuée. Ces procédures peuvent varier d'une ferme à l'autre. Les PNEH visent à fournir suffisamment de détails pour que les employés puissent faire leur travail correctement en lisant uniquement la procédure.
Produit non conforme	Produit fini et en cours de procédé qui n'est pas conforme aux spécifications

Produit non conforme	Produit fini et en cours de procédé qui n'est pas conforme aux spécifications.
Profil de demande	Identifie la consommation chronologique d'air / de gaz pour le compresseur.
Programmes de formation	Les employés de concessionnaires sont formés à la vente du produit
Promotion de ventes commerciales	Promotions destinées aux détaillants et aux grossistes.
Propriétés physicochimiques	Se rapportent aux propriétés, changements et réactions physiques et chimiques.
Protéolyse	Dégénération des protéines en peptides et/ou aminoacides par des enzymes.
Prototype	Premier modèle typique ou préliminaire de quelque chose à partir duquel d'autres formes seront développées ou reproduites.
Purge sous pression	La purge sous pression d'une chaudière représente de l'eau de chaudière qui est gaspillée intentionnellement pour prévenir la concentration d'impuretés durant l'évaporation continue de la vapeur. L'eau est expulsée avec force hors de la chaudière sous l'effet de la pression intérieure. La purge vers le bas des anciennes chaudières occasionnait une baisse considérable du niveau d'eau dans la chaudière. On procédait ainsi pour éviter d'asperger de l'eau chaude sur les personnes qui se trouvaient à proximité.
Push money	Commission supplémentaire remise aux employés du détaillant pour faire la promotion des produits.
Qualité de la vapeur	La qualité de la vapeur va de 0 % à 100 % et se définit comme le rapport entre la masse de vapeur saturante et la masse de vapeur totale (qui peut comprendre de la vapeur saturante et du liquide). Lorsque la qualité de la vapeur est de 100 %, cela signifie que la phase liquide de la vapeur est entièrement évaporée et on parle alors de vapeur saturée sèche.
Rabais	Incitatifs à court terme offerts afin d'encourager un détaillant à stocker un produit.
Rappel	Mesure prise par une organisation pour retirer des produits alimentaires potentiellement insalubres du marché ou des produits qui ne respectent pas les lois applicables. Il revient à l'organisation de retirer le produit de la vente et de la distribution.

Rappel de « classe 2 »	Correspond à une situation dans laquelle l'utilisation d'un produit non conforme ou l'exposition à celui-ci peut entraîner des effets nuisibles temporaires sur la santé ou dans laquelle la probabilité d'effets nuisibles graves est faible.
Rappel de « classe 3 »	Correspond à une situation où l'utilisation d'un produit non conforme ou l'exposition à celui-ci ne devrait pas entraîner d'effet nuisible sur la santé.
Rappel de « classe I »	Correspond à une situation où il existe une probabilité raisonnable que l'utilisation d'un produit non conforme ou une exposition à celui-ci entraînera des effets nuisibles graves sur la santé, voire même la mort.
Recette	Les quantités d'ingrédients requis pour préparer une base / un mélange de produit, basées sur les ratios d'une formule.
Régime de rémunération	La totalité des avantages sociaux, à savoir le salaire, les allocations, primes, commissions et autres avantages indirects tels que les assurances, les régimes de pension, les congés qu'un employé obtient d'un employeur.
Relations publiques	Fonction de gestion qui évalue les attitudes publiques, identifie les politiques et les procédures d'une personne ou d'une organisation par rapport aux intérêts publics, et planifie et exécute un plan d'action en vue d'obtenir la compréhension et l'acceptation du public.
Rendement	Produit final attendu des matières premières.
Rendement	Rapport entre la quantité d'extrant de produit primaire et la quantité d'intrant de matières premières, exprimé sous forme de pourcentage
Rétentat	Condensat d'un liquide retenu ou recueilli par un filtre ou un filtre à membrane
Rétentat	Condensat créé par l'accumulation de particules indésirables, y compris les microorganismes, sur des membranes de microfiltration pour le lait
Rétentat	Condensat créé par l'accumulation de particules indésirables, y compris les microorganismes, sur des membranes de microfiltration pour le lait
Retenu	Produit en cours de procédé qui est retenu jusqu'à ce qu'il puisse être réintégré dans le processus ou retiré
Retour de produit	Capacité d'enregistrer et de faire un suivi sur les produits retournés et le motif des retours par les clients.
Retravail	Produit qui avait été retiré de la production et peut retourner en production pour être retravaillé.

Retravail attribuable à des erreurs	Reprise d'un procédé pour respecter les spécifications – p. Ex., emballage
Robinet de chasse	Dispositif utilisé pour les toilettes à chasse d'eau qui utilise la pression du système plutôt que la gravité et se ferme automatiquement lorsque l'eau atteint un niveau déterminé afin d'économiser l'eau.
Rogue	Les œufs non fertilisés des poissons femelles.
Rupture de stock	Stock insuffisant pour répondre à la demande
Salinomètre	Appareil servant à mesurer la salinité ou la teneur en sel dissous d'une solution. Aussi connu sous l'appellation de 'testeur de saumure'.
Saumure	Solution de sel et d'eau
Saumurer	Tremper ou saturer un produit, comme de la chair de homard, dans de l'eau salée.
Schéma de colonnes	Schéma (en deux dimensions avec plan vertical) qui illustre les principaux composants de l'équipement électrique d'un bâtiment. Il illustre, étage par étage, les artères d'alimentation et les principales pièces d'équipement.
Schéma unifilaire	Dans le domaine du génie énergétique, un schéma unifilaire représente une notation simplifiée pour représenter un réseau électrique triphasé. Ce schéma est utilisé couramment dans les études de débit de puissance.
Sécheur à lit fluidisé	Équipement utilisé dans la fabrication de lait et de lactosérum en poudre. Il utilise de l'air chaud et parfois une vibration sur une brume de lait ou de lactosérum concentré pour créer de fines particules de poudre sèche. En introduisant de la vapeur, ces fines particules de poudre s'agglomèrent pour créer des particules de poudre plus grosses ayant une plus grande surface, et qui sont plus faciles à dissoudre.
Segment de marché cible géographique	Clientèle cible qui fait des affaires dans une langue, une ville, un État / une province ou un pays donné.
Semences ou germes cristallins	Petits cristaux solides ajoutés à des solutions qui fournissent un nucléus pour la création de cristaux, souvent utilisés pour encourager la formation de cristaux plus gros.
Séparation mécanique	Utilisation d'équipement (p. Ex., table d'égouttage) pour retirer le caillé du lactosérum lors de la fabrication de certains types de fromages - p. Ex., quark

Simdut	SIMDUT est l'abréviation de Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail. Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.
Simdut	SIMDUT est l'abréviation de Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail. Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.
Siphons	Dans les mollusques, les siphons sont des "tubes" qui permettent l'entrée et la sortie de l'eau. Le débit de l'eau sert à une ou plusieurs fins, à savoir le mouvement, l'alimentation, la respiration et la reproduction. Le siphon fait partie du manteau de la mye.
Sirop de glucose	Sirop alimentaire de glucose à base de maïs. On peut l'affiner davantage pour obtenir du sirop de glucose à haute teneur en fructose. Il est utilisé pour sucrer les aliments, empêcher la cristallisation du sucre et altérer la texture des aliments.
Solides du lait	Protéines, lactose et minéraux de lait séchés et concentrés pouvant être extraits du lactosérum
Sonde à fromage	Instrument métallique utilisé pour prélever un échantillon une partie d'une meule de fromage et/ou sonder la présence de creux dans une meule.
Sous-normal	Inférieur aux exigences de la norme ou ne la respecte.
Stabilisants	Groupe de composés tels que les gommes de polysaccharide utilisés pour empêcher les émulsions alimentaires de se séparer ou de cristalliser, et qui contribuent à maintenir la dispersion des aromatisants et/ou de l'air. Ils sont utilisés le plus couramment dans les crèmes glacées et d'autres produits surgelés.
Stérilisation	Application de la chaleur aux aliments dans le but de détruire les microorganismes d'altération alimentaire et de désactiver les enzymes alimentaires, ce qui donne des produits alimentaires ayant une longue durée de conservation.
Stérilisation	Traitement visant à éliminer les bactéries vivantes ou d'autres microorganismes
Stock d'urgence	Stock conservé en cas d'événements inhabituels et catastrophiques

Stock tampon	Stock conservé pour approvisionnement pendant qu'on renouvelle les niveaux de stock
Stratégie de prix	Activités visant à fixer le prix optimum d'un produit. Elles prennent généralement en compte l'ensemble des objectifs de marketing, la demande des consommateurs, les caractéristiques du produit, les prix des concurrents, ainsi que les tendances du marché et les tendances économiques.
Sucrose	Sucre commun issu du raffinage de la canne à sucre ou de la betterave à sucre.
Surchauffe	Le degré de surchauffe représente la quantité d'énergie thermique (chaleur) ajoutée à la vapeur par rapport au point de référence de la vapeur saturée, lequel est habituellement représenté sous forme de degrés Fahrenheit. Par exemple, un degré de surchauffe de 50°F signifie qu'une quantité additionnelle de chaleur a été ajoutée à la vapeur pour que la température finale de la vapeur soit de 50°F plus élevée que la température de saturation de la vapeur à une pression de marche donnée.
Surestaries	Représentent les frais qu'un armateur doit régler à l'égard d'un navire ou d'un wagon parce qu'il n'a pas charger ou décharger les marchandises dans les délais prévus.
Système de gestion partagée des approvisionnements (GPA)	Système de gestion partagée des approvisionnements (GPA) : La GPA est un système dans lequel le fournisseur gère les stocks situés sur les sites du client. Le fournisseur contrôle le niveau des stocks et organise le réapprovisionnement des stocks quand il le faut. Le client ne paye que les stocks qu'il utilise. Pour que le système de GPA fonctionne, le fournisseur et le client doivent utiliser des systèmes informatiques reliés employant généralement un système d'échange de données informatisé (EDI). Cela permet au fournisseur de contrôler le niveau des stocks sur le site du client et de soumettre automatiquement les factures.
Système d'information de gestion (SIG)	S'entend généralement d'un système informatique dont peuvent se servir les gestionnaires pour organiser, évaluer et bien gérer les divers services d'une organisation. Un système d'information de gestion peut comprendre des logiciels qui facilitent la prise de décisions, des bases de données pour assurer un suivi des tendances, du matériel d'exploitation du système, des applications de gestion de personnes et de projets, et des processus informatiques qui permettent à l'entreprise de fonctionner efficacement.
Systèmes de contact	De l'air comprimé est utilisé dans le cadre de la production et de la transformation, y compris l'emballage et le transport de la

production d'aliments salubres.

Systèmes sans contact	De l'air comprimé provenant des aires de préparation, production, transformation, emballage ou entreposage des aliments d'une installation est expulsé dans l'atmosphère locale.
Technique de conclusion de la « dernière chance »	Méthode de conclusion de vente qui fixe une limite de temps pour l'opération – p. Ex., notre promotion prend fin vendredi.
Technique de conversion d'un négatif en positif	Convertir une objection en avantage, surtout si l'objection est basée sur un point de vente.
Technique de l'explication	Demander doucement au client d'expliquer son objection. Lorsque le client constate que son objection n'est pas fondée, il la retire souvent.
Technique de la démonstration	Démontrer que l'objection du client n'est pas fondée.
Technique du démenti direct	Mentionner avec tact que l'objection n'est pas fondée.
Technique du oui, mais	Accepter l'objection du client et lui fournir une réponse avec tact.
Technique du point supérieur	Reconnaitre que l'objection a du mérite et contrer avec un point ou un avantage de vente supérieur.
Technique du témoignage	Utiliser les témoignages de clients satisfaits pour répondre à une objection.
Tempérage	Procédé consistant à faire fondre du chocolat et ensuite à le refroidir de manière à créer des cristaux bêta pour que le chocolat durci ait un aspect brillant, une texture croquante et fondante.
Temps d'attente	Période de temps minimale et maximale après la préparation durant laquelle un produit peut être utilisé dans un test sensoriel.
Temps de changement	Temps requis pour préparer un appareil, une machine, un procédé ou un système afin de passer de la production du dernier bien/produit d'un lot au premier article adéquat d'un nouveau lot. Un changement diffère d'une configuration, bien qu'un changement puisse comprendre la configuration.
Test ATP	Test qui consiste à mesurer rapidement les microorganismes en croissance à l'aide d'adénosine triphosphate ou ATP

Test de provocation	Test qui simule ce qui se produirait durant la transformation, la distribution ainsi que la préparation et la manipulation si le produit était contaminé, afin de déterminer si les organismes représenteraient un danger potentiel pour la santé ou un risque d'altération.
Test de provocation	Processus consistant à inoculer un produit alimentaire avec une concentration de microorganisme de risque connu et à déterminer ce qui se produit durant la production, la transformation, la distribution et la manipulation ultérieure par le consommateur.
Tests de discrimination sensorielle	Vise à évaluer des attributs spécifiques, c.-à-d. Des caractéristiques de produits. Il s'agit de tests objectifs qui comprennent notamment la comparaison de deux produits, le test duo-trio et le test du triangle.
Tests de préférences	Fournissent de l'information sur ce que les gens aiment et n'aiment pas. Ces tests ne cherchent pas à évaluer des caractéristiques particulières, telle que le croquant et l'onctuosité. Ce sont des tests subjectifs qui comprennent la comparaison de deux produits, une évaluation hédonique et la notation.
Tests descriptifs	Visent à fournir une description des caractéristiques sensorielles des aliments.
Thorax	Partie du homard qui se trouve entre la tête et la queue. Ensemble, la tête et le thorax du homard (c.-à-d. Le céphalothorax) sont communément appelés le « corps » du homard
Titrage	Le titrage est une technique en vertu de laquelle on utilise une solution dont la concentration est connue pour déterminer la concentration d'une solution inconnue. En général, le titrant (la solution connue) est ajoutée à l'aide d'une burette à une quantité connue d'analyte (la solution inconnue) jusqu'à ce que la réaction soit complète
Traçabilité	Capacité de suivre le déplacement de n'importe quel aliment à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution.
Traçabilité	Capacité de repérer et de suivre le déplacement de matières premières, de composants et de produits à toutes les étapes de la réception, de la production, du traitement et de la distribution, en amont et en aval
Traçabilité	Capacité de suivre le déplacement d'un produit ou d'un groupe de produits, qu'il s'agisse d'animaux, de végétaux, de produits alimentaires ou d'ingrédients, d'un point de la chaîne d'approvisionnement à un autre, en amont et en aval

Traçabilité	Capacité de suivre le déplacement de matière premières, de composants et de produits à toutes les étapes de la réception, de la production, du traitement et de la distribution, en amont et en aval
Transitaire	Un professionnel du secteur du transport qui offre une gamme de services de soutien à un exportateur : conseils sur le transport du fret, sélection de l'itinéraire et du meilleur moyen de transport, organisation du transport sûr et efficace des marchandises, formalités de douane et documentation d'expédition.
Transport intermodal/multimodal	Représente l'utilisation de deux modes de transport ou plus pour transporter des marchandises du point d'origine à la destination.
Transporteur	Personne ou entreprise qui, conformément à un contrat, organise ou effectue le transport de marchandises grâce à un ou plusieurs des modes de transport suivants : ferroviaire, routier, maritime, aérien ou fluvial.
Trémie	Conteneur pour matériaux en vrac, tel que de la farine, qui se rétrécit généralement vers le bas pour déverser son contenu.
Trésorerie	Entrées et sorties de caisse représentant les activités d'exploitation d'une organisation. En comptabilité, la trésorerie s'entend de la différence entre les espèces disponibles au début d'une période (solde d'ouverture) et les sommes disponibles à la fin de cette période (solde de clôture).
Unité de gestion de stock (UGS)	Unité de gestion de stock (UGS) : code d'identification de produit et de service d'un magasin ou d'un catalogue, qui est souvent présenté sous forme de code à barres et qui aide à trouver l'article stocké.
Validation	Système qui aide à déterminer si les procédés et les procédures fonctionnent correctement.
Validation	Processus visant à déterminer si le nettoyage fait selon les PNEH respecte une spécification donnée.
Variateur de vitesse	Appareil qui contrôle la vitesse et la force de rotation (ou puissance totale) d'un moteur électrique.
Vérification (verification)	Processus visant à déterminer si une tâche est accomplie selon un procédé spécifique.
Vérification (verification)	Processus visant à déterminer si le nettoyage a été accompli selon les PNEH.

Vis (auger)	Dispositif à arbre hélicoïdal utilisé pour faire bouger des matières en vrac
Viscères	Les organes internes de la cavité principale du poisson.
Zone anale	L'orifice extérieur commun du cloaque des oiseaux, à travers lequel se déversent les systèmes digestifs, excrétoires et reproducteurs, à savoir l'anus.

ANNEXES

ANNEXE A : UTILISER LES COMPÉTENCES LIÉES AUX POSTES DE PRODUCTION ALIMENTAIRE DU FROMAGER

Les propriétaires, gestionnaires, superviseurs et formateurs peuvent utiliser la norme professionnelle nationale des ressources humaines pour concevoir des guides d'entrevue, des listes de contrôle pour l'orientation, des évaluations de rendement et des programmes de formation.

GUIDES D'ENTREVUE

Les détails que contient la NPN fournissent un excellent sommaire pour une entrevue. On y trouve des compétences et caractéristiques propres au poste, desquelles on peut s'inspirer pour formuler des questions à poser à des candidats potentiels.

Exemples de questions d'entrevue

TITRE DU POSTE : Fromager

SERVICE : Production alimentaire

TITULAIRE : Nom du candidat

FILIÈRE DE RAPPORT : Directeurs

Attitude

1. Que représente le professionnalisme pour vous?
2. Pensez-vous que l'esprit d'équipe est important pour ce poste? Pourquoi?
3. En plus de vos compétences et de vos connaissances, quelles seraient vos contributions à notre entreprise?

Compétences

1. Décrivez comment vous vous y prendriez pour grouper des matières premières/produits en cours de fabrication.
2. Décrivez comment vous vous y prendriez pour déshydrater des matières premières/produits en cours de fabrication.
3. Décrivez comment vous vous y prendriez pour faire cuire le produit en cours de fabrication.

Connaissances

1. Quelles sont les exigences associées aux désignations halal, casher, biologique et sans gluten?
2. Qu'entend-on par normes de salubrité alimentaire?

LISTE DE CONTRÔLE POUR L'ORIENTATION

Les compétences qui se trouvent dans une NPN peuvent également s'appliquer au programme d'orientation d'une organisation. Des listes de contrôle décrivant les principales pratiques et responsabilités peuvent servir à renseigner les nouveaux employés quant à leurs tâches et fonctions spécifiques.

Exemple de liste de contrôle pour l'orientation de nouveaux employés

TITRE DU POSTE : Fromager

SERVICE : Production alimentaire

FILIÈRE DE RAPPORT : Directeurs

Jour 1

- Tournée de l'organisation
- Présenter les collègues
- Montrer où se trouvent les postes de premiers soins
- Montrer où se trouvent les aires d'entreposage des déchets
- Expliquer les politiques, procédures et pratiques de l'organisation
- Expliquer les politiques de l'entreprise pour l'élimination des déchets
- Expliquer les politiques de l'entreprise en matière de santé et de sécurité au travail
- Visiter la zone de production alimentaire, y compris :
 - l'entrepôt
 - les chaînes de production
 - les aires d'emballage

ÉVALUATION DE RENDEMENT

Les détails des normes sont également utiles pour déterminer les critères mesurables des différents postes. Les principales catégories et les sous-compétences des normes peuvent être organisées sous forme de listes de contrôle pour les évaluations de rendement.

Exemple d'évaluation pour le fromager

Préparer les matières premières/produits en cours de fabrication

- Dégeler/découper les ingrédients/produits
- Nettoyer les matières premières/produits en cours de fabrication
- Portionner les matières premières/produits en cours de fabrication
- Façonner les matières premières/produits en cours de fabrication
- Écraser/broyer des matières premières/produits en cours de fabrication
- Séparer/filtrer/presser les matières premières/produits en cours de fabrication
- Homogénéiser/émulsifier les matières premières/produits en cours de fabrication
- Sécher/déshydrater les matières premières/produits en cours de fabrication
- Réhydrater les matières premières/produits en cours de fabrication
- Vieillir les matières premières/produits en cours de fabrication
- Stériliser/pasteuriser les matières premières/produits en cours de fabrication

Transformer les matières premières/produits en cours de fabrication

- Mettre en lot les matières premières/produits en cours de fabrication
- Mélanger les matières premières/produits en cours de fabrication
- Ajouter les assaisonnements, aromatisants et autres additifs
- Cuire les produits en cours de fabrication
- Fumer les produits en cours de fabrication
- Ajouter du CO₂ aux matières premières/produits en cours de fabrication

Emballer le produit

- Préparer le matériel d'emballage
- Portionner/peser le produit
- Remplir et sceller les produits
- Embouteiller/mettre en conserve les produits en cours de fabrication
- Étiqueter les produits
- Mettre les produits dans des barquettes/boîtes
- Palettiser les produits
- Effectuer le changement d'emballage

ANNEXE B : APERÇU DE TOUTES LES COMPÉTENCES DE LA TRANSFORMATION DES ALIMENTS

Base de données en ligne du CRHSTA

Le CRHSTA héberge le **Référentiel national de compétences en ligne** de l'industrie de la transformation des aliments et des boissons. Disponible en ligne, au App Store et dans Google Play, le référentiel de compétences permet aux employeurs et aux travailleurs d'accéder à des centaines de documents, dont des normes professionnelles nationales, des compétences essentielles, des descriptions de poste, des listes d'évaluation de compétences, des niveaux de compétence linguistiques, et beaucoup plus encore pour des emplois dans les domaines suivants :

- ❖ Salubrité des aliments
- ❖ Production alimentaire
- ❖ Entretien d'équipement et d'installations
- ❖ Chaîne d'approvisionnement et logistique
- ❖ Recherche et développement
- ❖ Marketing, vente, RH et finance

La BASE DE DONNÉES DE COMPÉTENCES DU CRHSTA contient les compétences liées à **431 tâches** de l'industrie de l'alimentation. Ces tâches sont groupées sous forme de groupes de tâches et de principales catégories de tâches pour en faciliter l'identification.



Chacune des 431 tâches contient des **indicateurs de rendement** et des **exigences en matière de connaissances** que l'on utilise pour évaluer la **compétence professionnelle** pour une tâche donnée. Tous les documents de tâches peuvent être téléchargés en format Word/PDF à partir du **Référentiel national de compétences en ligne**.

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	i Nom des tâches/aptitudes/compétences
1	ABATTAGE	Habiller et éviscérer les animaux	Éviscérer de la volaille et du gibier à plume
2	ABATTAGE	Habiller et éviscérer les animaux	Éviscérer des agneaux abattus et d'autres petits ruminants
3	ABATTAGE	Habiller et éviscérer les animaux	Éviscérer des bovins/veaux abattus
4	ABATTAGE	Habiller et éviscérer les animaux	Éviscérer des porcs abattus
5	ABATTAGE	Habiller et éviscérer les animaux	Éviscérer du gibier d'élevage abattu
6	ABATTAGE	Habiller et éviscérer les animaux	Laver les carcasses
7	ABATTAGE	Habiller et éviscérer les animaux	Préparer les surfaces des animaux abattus

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
8	ABATTAGE	Préparer les animaux pour l'habillage et l'éviscération	Abattre les animaux
9	ABATTAGE	Préparer les animaux pour l'habillage et l'éviscération	Recevoir les animaux
10	ACHATS	Exécuter des tâches liées aux achats	Accomplir des tâches liées aux achats
11	ACHATS	Gérer les achats	Choisir les fournisseurs
12	ACHATS	Gérer les achats	Effectuer des recherches sur les fournisseurs et les prix
13	ACHATS	Gérer les achats	Émettre des réclamations aux fournisseurs
14	ACHATS	Gérer les achats	Surveiller le processus d'achat
15	ASSAINISSEMENT	Assainir l'équipement et les outils de transformation des aliments	Effectuer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de
16	ASSAINISSEMENT	Assainir l'équipement et les outils de transformation des aliments	Effectuer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de
17	ASSAINISSEMENT	Assainir l'équipement et les outils de transformation des aliments	Préparer l'assainissement en profondeur
18	ASSAINISSEMENT	Assainir l'équipement et les outils de transformation des aliments	Préparer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de
19	ASSAINISSEMENT	Assainir l'installation	Assainir l'installation
20	ASSAINISSEMENT	Assainir l'installation	Élaborer des processus d'assainissement pour l'installation
21	ASSAINISSEMENT	Assainir l'installation	Surveiller les processus d'assainissement de l'installation
22	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Élaborer un programme de sécurité pour les produits chimiques
23	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Entreposer des produits chimiques
24	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Évaluer le risque lié aux produits chimiques
25	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Gérer les accidents chimiques
26	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Instaurer des mesures de contrôle
27	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Manipuler des produits chimiques
28	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Préparer des agents d'assainissement
29	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Préparer des concentrations de produits chimiques
30	ASSAINISSEMENT	Manipuler et préparer des produits chimiques	Préparer des produits chimiques de nettoyage

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
31	ASSAINISSEMENT	Mettre en œuvre un procédé de surveillance environnementale	Effectuer des échantillonnages microbiologiques
32	ASSAINISSEMENT	Mettre en œuvre un procédé de surveillance environnementale	Effectuer la surveillance ATP
33	ASSAINISSEMENT	Mettre en œuvre un procédé de surveillance environnementale	Effectuer une inspection organoleptique
34	ASSAINISSEMENT	Mettre en œuvre un procédé de surveillance environnementale	Élaborer un processus de surveillance environnementale
35	ASSAINISSEMENT	Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments	Nettoyer en profondeur l'équipement et les outils de transformation des aliments
36	ASSAINISSEMENT	Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments	Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments sur une base journalière
37	ASSAINISSEMENT	Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments	Préparer le nettoyage
38	ASSAINISSEMENT	Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments	S'assurer que l'équipement de transformation des aliments, les outils et les surfaces de travail sont propres
39	ASSAINISSEMENT	Nettoyer l'installation	Entretenir les machines et l'équipement de nettoyage
40	ASSAINISSEMENT	Nettoyer l'installation	Manipuler des machines et de l'équipement de nettoyage
41	ASSAINISSEMENT	Nettoyer l'installation	Nettoyer l'installation
42	ASSAINISSEMENT	Veiller à ce que l'installation soit propre	Élaborer des processus de nettoyage pour l'installation
43	ASSAINISSEMENT	Veiller à ce que l'installation soit propre	Surveiller le processus de nettoyage de l'installation
44	ASSAINISSEMENT	Veiller à ce que l'installation soit propre	Vérifier le processus de nettoyage
45	COMMUNICATIONS	Communiquer Efficacement	Gérer les communications internes et externes
46	COMMUNICATIONS	Communiquer Efficacement	Organiser des réunions et des présentations
47	COMMUNICATIONS	Communiquer Efficacement	Pratiquer l'écoute active

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
48	COMMUNICATIONS	Communiquer Efficacement	Utiliser des compétences de rédaction
49	COMMUNICATIONS	Communiquer Efficacement	Utiliser des compétences verbales
50	COMMUNICATIONS	Communiquer Efficacement	Utiliser des signaux manuels
51	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour l'agneau	Découper l'agneau en coupes de détail
52	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour l'agneau	Découper la carcasse d'agneau en coupes primaires
53	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour le bœuf/veau	Découper des coupes de bœuf/veau au détail
54	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour le bœuf/veau	Découper des coupes sous-primaires de bœuf/veau
55	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour le bœuf/veau	Découper la carcasse de bœuf/veau en coupes primaires
56	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour le gibier d'élevage	Découper des coupes de gibier d'élevage au détail
57	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour le gibier d'élevage	Découper la carcasse de gibier d'élevage en coupes primaires
58	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour le porc	Découper des coupes de porc de détail
59	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour le porc	Découper des coupes sous-primaires de porc
60	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes de viande pour le porc	Découper la carcasse de porc en coupes primaires
61	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Fabriquer des coupes pour la volaille et le gibier à plume	Fabriquer des coupes de détail et des coupes spécialisées pour la volaille et le gibier à plume
62	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Utiliser des techniques de découpage de viande	Fabriquer de la viande hachée
63	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Utiliser des techniques de découpage de viande	Façonner des coupes de viande

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
64	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Utiliser des techniques de découpage de viande	Portionner les coupes de viande
65	DÉCOUPAGE DE VIANDE	Utiliser des techniques de découpage de viande	Utiliser la méthode de découpage recommandée
66	EMBALLAGE DES ALIMENTS	Emballer des produits	Effectuer un changement d'emballage
67	EMBALLAGE DES ALIMENTS	Emballer des produits	Embouteiller/mettre en conserve des produits en cours de fabrication
68	EMBALLAGE DES ALIMENTS	Emballer des produits	Étiqueter des produits
69	EMBALLAGE DES ALIMENTS	Emballer des produits	Mettre des produits dans des barquettes/boîtes
70	EMBALLAGE DES ALIMENTS	Emballer des produits	Palettiser des produits
71	EMBALLAGE DES ALIMENTS	Emballer des produits	Portionner/Peser des produits
72	EMBALLAGE DES ALIMENTS	Emballer des produits	Préparer des matériaux d'emballage
73	EMBALLAGE DES ALIMENTS	Emballer des produits	Remplir et sceller des emballages
74	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le réseau d'alimentation en eau	Conserver l'eau
75	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le réseau d'alimentation en eau	Entretenir un système de purification d'eau
76	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le réseau d'alimentation en eau	Évaluer le potentiel de conservation d'eau
77	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le réseau d'alimentation en eau	Installer un système de purification d'eau
78	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le réseau d'alimentation en eau	Surveiller la conception du réseau d'alimentation en eau de l'installation
79	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le réseau d'alimentation en eau	Surveiller le débit d'eau
80	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système à vapeur	Économiser la vapeur

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
81	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système à vapeur	Entretenir un système à vapeur
82	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système à vapeur	Évaluer le potentiel d'économiser de la vapeur
83	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système à vapeur	Installer un système à vapeur
84	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système à vapeur	Réparer un système à vapeur
85	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système à vapeur	Surveiller la conception du système à vapeur
86	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'air et de gaz comprimés	Économiser l'air / le gaz comprimé
87	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'air et de gaz comprimés	Entretenir un système à air et à gaz comprimé
88	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'air et de gaz comprimés	Évaluer le potentiel d'économie d'air / de gaz comprimé
89	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'air et de gaz comprimés	Installer un système à air et à gaz comprimé
90	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'air et de gaz comprimés	Réparer un système à air et à gaz comprimé
91	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'air et de gaz comprimés	Surveiller la conception d'un système à air et à gaz comprimé
92	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'assainissement	Installer un système industriel d'eaux usées
93	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'assainissement	Réparer le système de gestion des eaux usées de l'installation
94	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'assainissement	Surveiller la conception du système de gestion des eaux usées de l'installation
95	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système d'assainissement	Surveiller le système de gestion des eaux usées de l'installation

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
96	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de chauffage, ventilation, climatisation et réfrigération (CVC-R)	Entretenir le système de CVCA-R de l'installation
97	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de chauffage, ventilation, climatisation et réfrigération (CVC-R)	Installer le système CVCA-R de l'installation
98	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de chauffage, ventilation, climatisation et réfrigération (CVC-R)	Réparer le système de CVCA-R de l'installation
99	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de chauffage, ventilation, climatisation et réfrigération (CVC-R)	Surveiller la conception du système CVCA-R de l'installation
100	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de chauffage, ventilation, climatisation et réfrigération (CVC-R)	Surveiller le système de CVCA-R de l'installation
101	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de plomberie	Entretenir le système de plomberie
102	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de plomberie	Installer l'équipement et les composants de plomberie
103	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de plomberie	Réparer le système de plomberie
104	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de tuyauterie	Surveiller la conception du système de tuyauterie de l'installation
105	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de tuyauterie	Entretenir un système de tuyauterie
106	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de tuyauterie	Installer un système de tuyauterie industrielle
107	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de tuyauterie	Réparer le système de tuyauterie
108	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système de tuyauterie	Surveiller la conception du système de tuyauterie
109	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système électrique	Économiser l'énergie électrique
110	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système électrique	Entretenir le système électrique
111	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système électrique	Évaluer le potentiel d'économie d'électricité

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
112	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système électrique	Installer l'équipement et les composants du système électrique
113	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système électrique	Réparer le système d'éclairage
114	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système électrique	Réparer le système électrique
115	ENTRETIEN ET RÉPARATION D'INSTALLATIONS	Entretenir le système électrique	Surveiller la conception du système électrique de l'installation
116	EQUIPEMENT ET OUTILS	Entretenir l'équipement	Concevoir un programme d'entretien préventif
117	EQUIPEMENT ET OUTILS	Entretenir l'équipement	Effectuer l'entretien préventif
118	EQUIPEMENT ET OUTILS	Entretenir l'équipement	Effectuer l'entretien sur interruption
119	EQUIPEMENT ET OUTILS	Entretenir l'équipement	Tenir un stock de pièces
120	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments	Démarrer l'équipement de transformation des aliments
121	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments	Effectuer de l'entretien mineur sur l'équipement de transformation des
122	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments	Effectuer des changements dans la transformation des aliments
123	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments	Effectuer des vérifications pré-exploitations sur l'équipement de
124	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments	Résoudre des problèmes d'équipement de transformations des aliments
125	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments	Surveiller le fonctionnement de l'équipement de transformation des
126	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de transformation des aliments	Verrouiller de l'équipement de transformation des aliments
127	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de manutention	Démarrer l'équipement de manutention des matières
128	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de manutention	Effectuer de l'entretien mineur sur l'équipement de manutention des
129	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de manutention	Effectuer une vérification avant la mise en marche de l'équipement de manutention
130	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de manutention	Résoudre des problèmes d'équipement mineurs sur l'équipement de manutention
131	EQUIPEMENT ET OUTILS	Faire fonctionner de l'équipement de manutention	Surveiller le fonctionnement de l'équipement de manutention des
132	EQUIPEMENT ET OUTILS	Réparer l'équipement	Diagnostiquer l'équipement
133	EQUIPEMENT ET OUTILS	Réparer l'équipement	Réparer l'équipement
134	EQUIPEMENT ET OUTILS	Utiliser des outils manuels et électriques de manutention	Utiliser des outils manuels et électriques de manutention des matières
135	EQUIPEMENT ET OUTILS	Utiliser des outils manuels et électroniques de transformations des	Utiliser des couteaux et des scies

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
136	EQUIPEMENT ET OUTILS	Utiliser des outils manuels et électroniques de transformations des	Utiliser des outils manuels et électroniques de transformations des aliments
137	EQUIPEMENT ET OUTILS	Verrouiller l'équipement	Verrouiller l'équipement
138	FABRICATION DU FROMAGE	Évaluation du Fromage	Effectuer des tests sur les fromage
139	FABRICATION DU FROMAGE	Évaluation du Fromage	Effectuer une évaluation sensorielle du fromage
140	FABRICATION DU FROMAGE	Préparer le lait	Éliminer les microorganismes du lait
141	FABRICATION DU FROMAGE	Préparer le lait	Homogénéiser le lait Milk
142	FABRICATION DU FROMAGE	Préparer le lait	Mettre le lait en lot
143	FABRICATION DU FROMAGE	Préparer le lait	Pasteuriser/Thermiser le lait
144	FABRICATION DU FROMAGE	Préparer le lait	Recevoir le lait
145	FABRICATION DU FROMAGE	Utiliser la technique de fabrication du fromage	Accomplir les tâches de post-productions de la fabrication du fromage
146	FABRICATION DU FROMAGE	Utiliser la technique de fabrication du fromage	Affiner les fromages en cours de fabrication
147	FABRICATION DU FROMAGE	Utiliser la technique de fabrication du fromage	Ajouter des agents de coagulation et d'autres additifs
148	FABRICATION DU FROMAGE	Utiliser la technique de fabrication du fromage	Former des fromages
149	FABRICATION DU FROMAGE	Utiliser la technique de fabrication du fromage	Préparer de fromages de lactosérum
150	FABRICATION DU FROMAGE	Utiliser la technique de fabrication du fromage	Préparer les ingrédients pour les ajouter au fromage
151	FABRICATION DU FROMAGE	Utiliser la technique de fabrication du fromage	Saler le fromage en cours de fabrication
152	FABRICATION DU FROMAGE	Utiliser la technique de fabrication du fromage	Traiter le coagulum
153	GESTION DE EFFECTIFS	Embaucher du personnel	Embaucher des employés
154	GESTION DE EFFECTIFS	Faciliter le départ du personnel	Congédier du personnel
155	GESTION DE EFFECTIFS	Faciliter le départ du personnel	Mettre à pied des employés
156	GESTION DE EFFECTIFS	Faciliter le départ du personnel	Traiter des démissions
157	GESTION DE EFFECTIFS	Former du personnel	Dispenser de la formation
158	GESTION DE EFFECTIFS	Former du personnel	Élaborer ou réviser les ressources des employés
159	GESTION DE EFFECTIFS	Former du personnel	Orienter les nouvelles recrues
160	GESTION DE EFFECTIFS	Former du personnel	Planifier la formation

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
161	GESTION DE EFFECTIFS	Gérer dans un contexte syndical	Entretenir des relations professionnelles avec les syndicat
162	GESTION DE EFFECTIFS	Gérer dans un contexte syndical	Participer à des négociations collectives
163	GESTION DE EFFECTIFS	Gérer dans un contexte syndical	Répondre aux griefs
164	GESTION DE EFFECTIFS	Gérer dans un contexte syndical	Se conformer à une convention collective
165	GESTION DE EFFECTIFS	Surveiller le rendement du personnel	Effectuer des évaluations de rendement
166	GESTION DE EFFECTIFS	Surveiller le rendement du personnel	Maintenir un environnement de travail positif
167	GESTION DE EFFECTIFS	Surveiller le rendement du personnel	Motiver le personnel
168	GESTION DE EFFECTIFS	Surveiller le rendement du personnel	Ordonnancer le personnel
169	GESTION DE EFFECTIFS	Surveiller le rendement du personnel	Promouvoir le personnel
170	GESTION DE EFFECTIFS	Surveiller le rendement du personnel	Régler les problèmes de rendement
171	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Établir l'orientation stratégique de la production alimentaire	Anticiper le rendement de la fabrication de fromage
172	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Établir l'orientation stratégique de la production alimentaire	Élaborer un calendrier de production
173	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Établir l'orientation stratégique de la production alimentaire	Élaborer un plan de production
174	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Établir l'orientation stratégique de la production alimentaire	Examiner des rapports de production
175	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Installer l'équipement	Installer de l'équipement
176	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Installer l'équipement	Mettre l'équipement en service
177	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Mettre en œuvre le plan de production	Ajuster le déroulement des activités de production
178	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Mettre en œuvre le plan de production	Évaluer la disponibilité de matières premières et de fournitures d'emballage
179	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Mettre en œuvre le plan de production	Gérer les problèmes de production
180	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Mettre en œuvre le plan de production	Mettre en place des stratégies en vue de maximiser l'utilisation de l'équipement et
181	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Mettre en œuvre le plan de production	Préparer des rapports de production
182	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Mettre en œuvre le plan de production	Surveiller le déroulement des activités de production
183	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Mettre en œuvre le plan de production	Surveiller le rendement
184	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Planifier l'équipement	Déterminer la capacité de l'équipement
185	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Planifier l'équipement	Participera l'acquisition d'équipement de transformation des aliments

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
186	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Planifier l'équipement	Concevoir l'aménagement de l'équipement de l'usine
187	GESTION DE LA PRODUCTION ALIMENTAIRE MANAGEMENT	Surveiller la production des fromages	Surveiller la production des fromages
188	GESTION DE LA QUALITÉ	Élaborer des systèmes de gestion de la qualité	Créer un système de gestion des écarts
189	GESTION DE LA QUALITÉ	Élaborer des systèmes de gestion de la qualité	Créer un système de mesures correctives et préventives
190	GESTION DE LA QUALITÉ	Élaborer des systèmes de gestion de la qualité	Créer un système de traitement des plaintes et des demandes de
191	GESTION DE LA QUALITÉ	Élaborer des systèmes de gestion de la qualité	Élaborer un manuel de qualité
192	GESTION DE LA QUALITÉ	Élaborer des systèmes de gestion de la qualité	Identifier des pratiques exemplaires
193	GESTION DE LA QUALITÉ	Mettre en œuvre un système de gestion de la qualité	Collaborer avec l'équipe du développement de produits
194	GESTION DE LA QUALITÉ	Mettre en œuvre un système de gestion de la qualité	Communiquer les systèmes de gestion de la qualité aux dirigeants et au personnel
195	GESTION DE LA QUALITÉ	Mettre en œuvre un système de gestion de la qualité	Surveiller le système de gestion de la qualité
196	GESTION DE LA QUALITÉ	Mettre en place le système de gestion de la qualité	Communiquer les détails du système de gestion de la qualité aux employés de la
197	GESTION DE LA QUALITÉ	Mettre en place le système de gestion de la qualité	Interagir avec les employés de la production
198	GESTION DE LA QUALITÉ	Mettre en place le système de gestion de la qualité	Contribuer à l'amélioration de la qualité sur la chaîne de production
199	GESTION DE LA QUALITÉ	Surveiller la qualité du produit	Classer/inspecter des produits finis
200	GESTION DE LA QUALITÉ	Surveiller la qualité du produit	Inspecter les produits finis de viande, de gibier et de volaille
201	GESTION DE LA QUALITÉ	Surveiller la qualité du produit	Prendre des mesures correctives pour assurer la qualité du produit
202	GESTION DE LA QUALITÉ	Surveiller la qualité du produit	Traiter les éléments non conformes des produits
203	GESTION DE LA QUALITÉ	Surveiller la qualité du produit	Surveiller la qualité de l'emballage
204	GESTION DE LA QUALITÉ	Surveiller la qualité du produit	Surveiller l'équipement de détection et d'élimination des corps étrangers
205	GESTION DE LA QUALITÉ	Surveiller la qualité du produit	Surveiller la qualité de la viande crue
206	GESTION DE LA QUALITÉ	Surveiller la qualité du produit	Surveiller la qualité des matières premières et des produits en cours de
207	GESTION DE RISQUES	Gérer les risques	Analyser les risques liés aux activités sur le marché intérieur
208	GESTION DE RISQUES	Gérer les risques	Analyser les risques liés aux activités sur les marchés extérieurs
209	GESTION DE RISQUES	Gérer les risques	Élaborer un plan de gestion des risques
210	GESTION DE RISQUES	Gérer les risques	Mettre en œuvre un plan de gestion des risques

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
211	GESTION DE RISQUES	Gérer les risques	Surveiller la mise en œuvre du plan de gestion des risques
212	GESTION DES DÉCHETS	Gérer les activités de recyclage	Élaborer un programme de recyclage pour l'installation
213	GESTION DES DÉCHETS	Gérer les activités de recyclage	Gérer le programme de recyclage
214	GESTION DES DÉCHETS	Gérer les activités de recyclage	Mettre sur pied un programme de collecte de matières recyclables
215	GESTION DES DÉCHETS	Gérer les déchets (solides et liquides) de l'établissement	Élaborer le programme de gestion des déchets de l'installation
216	GESTION DES DÉCHETS	Gérer les déchets (solides et liquides) de l'établissement	Surveiller les activités de gestion des déchets
217	GESTION DES DÉCHETS	Observer le programme de gestion des déchets de l'établissement	Effectuer des activités de collecte de déchets
218	GESTION DES DÉCHETS	Observer le programme de gestion des déchets de l'établissement	Gérer les déchets dangereux
219	GESTION DES DÉCHETS	Observer le programme de gestion des déchets de l'établissement	Se conformer au programme de gestion des déchets de l'installation
220	GESTION DES DÉCHETS	Observer le programme de recyclage	Se conformer au programme de recyclage
221	GESTION DES DOCUMENTS	Exécuter des tâches de gestion de documents	Tenir les dossiers à jour
222	GESTION DES DOCUMENTS	Gérer la gestion des documents	Établir des politiques et des procédures de gestion des documents
223	GESTION DES DOCUMENTS	Gérer la gestion des documents	Surveiller le système de gestion de documents du service
224	GESTION DES DOCUMENTS	Gérer la gestion des documents	Surveiller les systèmes de gestion de documents de l'organisation
225	GESTION DES EFFECTIFS	Embaucher du personnel	Contribuer au recrutement du personnel
226	GESTION DES EFFECTIFS	Embaucher du personnel	Contribuer aux descriptions de poste
227	GESTION DES EFFECTIFS	Embaucher du personnel	Élaborer des descriptions de poste
228	GESTION DES EFFECTIFS	Embaucher du personnel	Interviewer des candidats
229	GESTION DES EFFECTIFS	Embaucher du personnel	Présélectionner des candidats
230	GESTION DES EFFECTIFS	Embaucher du personnel	Recruter du personnel
231	GESTION DES EFFECTIFS	Établir l'orientation stratégique des effectifs	Attribuer les ressources humaines
232	GESTION DES EFFECTIFS	Établir l'orientation stratégique des effectifs	Concevoir des régimes de rémunération
233	GESTION DES EFFECTIFS	Établir l'orientation stratégique des effectifs	Élaborer un plan de relève
234	GESTION DES EFFECTIFS	Établir l'orientation stratégique des effectifs	Établir un plan de RH
235	GESTION DES EFFECTIFS	Établir l'orientation stratégique des effectifs	Gérer la diversité dans le milieu de travail

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
236	GESTION DES EFFECTIFS	Établir l'orientation stratégique des effectifs	Surveiller la mise en œuvre du plan de RH
237	GESTION FINANCIÈRE	Accomplir des tâches financières	Administrer les avantages sociaux
238	GESTION FINANCIÈRE	Accomplir des tâches financières	Traiter la paie
239	GESTION FINANCIÈRE	Accomplir des tâches financières	Traiter les comptes clients
240	GESTION FINANCIÈRE	Accomplir des tâches financières	Traiter les comptes fournisseurs
241	GESTION FINANCIÈRE	Gérer les finances	Établir des budgets
242	GESTION FINANCIÈRE	Gérer les finances	Établir le coût des produits
243	GESTION FINANCIÈRE	Gérer les finances	Gérer la trésorerie
244	GESTION FINANCIÈRE	Gérer les finances	Obtenir d'autres sources de financement
245	GESTION FINANCIÈRE	Gérer les finances	Produire des rapports financiers
246	GESTION FINANCIÈRE	Gérer les finances	Surveiller le budget
247	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des Inspections	Effectuer des inspections d'entrée
248	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des Inspections	Effectuer des inspections pré opérationnelles
249	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des Inspections	Surveiller l'utilisation des outils et de l'équipement
250	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des Inspections	Surveiller les points de contrôle critiques
251	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des Inspections	Inspecter les changements
252	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des Inspections	Inspecter l'entreposage
253	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des Inspections	Effectuer des inspections de sortie
254	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des tests de produits	Effectuer des tests organoleptiques (vue, toucher, odorat, goûter) de produits
255	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des tests de produits	Prélever des échantillons microbiologiques de produits
256	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des tests de produits	Effectuer des essais analytiques des produits
257	INSPECTIONS ET TEST DES PRODUITS	Effectuer des tests de produits	Prélever des échantillons d'allergènes dans les produits finis
258	LEADERSHIP	Assurer un leadership	Déléguer des tâches
259	LEADERSHIP	Assurer un leadership	Développer une vision stratégique
260	LEADERSHIP	Assurer un leadership	Dresser des plans d'action

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
261	LEADERSHIP	Assurer un leadership	Élaborer un plan de durabilité organisationnel
262	LEADERSHIP	Assurer un leadership	Mettre en œuvre des plans d'action
263	LEADERSHIP	Démontrer du professionnalisme	Collaborer avec autrui
264	LEADERSHIP	Démontrer du professionnalisme	Faire preuve de professionnalisme et d'éthique
265	LEADERSHIP	Démontrer du professionnalisme	Gérer le stress
266	LEADERSHIP	Démontrer du professionnalisme	Gérer le temps
267	LEADERSHIP	Démontrer du professionnalisme	Se perfectionner sur le plan professionnel
268	LEADERSHIP	Démontrer du professionnalisme	Servir de mentor et de coach pour autrui
269	LEADERSHIP	Gérer le changement organisationnel	Appuyer le changement organisationnel
270	LEADERSHIP	Gérer le changement organisationnel	Élaborer un plan de gestion du changement
271	LEADERSHIP	Gérer le changement organisationnel	Mettre en œuvre le changement organisationnel
272	LEADERSHIP	Gérer le changement organisationnel	Promouvoir l'amélioration continue
273	LOGISTIQUE	Gérer le transport	Concevoir un réseau de transport
274	LOGISTIQUE	Gérer le transport	Déterminer les exigences des transporteurs
275	LOGISTIQUE	Gérer le transport	Obtenir une assurance transport
276	LOGISTIQUE	Gérer le transport	Sélectionner un transporteur
277	LOGISTIQUE	Gérer l'entrepôt	Élaborer un plan d'entrepôt
278	LOGISTIQUE	Gérer l'entrepôt	Planifier les activités d'entrepôt
279	LOGISTIQUE	Gérer l'entrepôt	Surveiller les activités d'entrepôt
280	LOGISTIQUE	Gérer les stocks	Dénombrer les stocks
281	LOGISTIQUE	Gérer les stocks	Établir un système d'inventaire
282	LOGISTIQUE	Gérer les stocks	Gérer les stocks problèmes
283	LOGISTIQUE	Gérer les stocks	Tenir à jour le système d'inventaire

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
284	LOGISTIQUE	Manipuler les stocks	Charger des produits
285	LOGISTIQUE	Manipuler les stocks	Décharger des produits
286	LOGISTIQUE	Manipuler les stocks	Fournir des stocks à la production
287	LOGISTIQUE	Manipuler les stocks	Observer les procédures d'entreposage
288	LOGISTIQUE	Manipuler les stocks	Préparer les marchandises pour l'expédition
289	LOGISTIQUE	Manipuler les stocks	Sélectionner et emballer des commandes
290	LUTTE ANTIPARASITAIRE	Gérer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement	Élaborer un programme de lutte antiparasitaire
291	LUTTE ANTIPARASITAIRE	Gérer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement	Mettre en œuvre un programme de lutte antiparasitaire d'entreprise
292	LUTTE ANTIPARASITAIRE	Gérer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement	Surveiller le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement
293	LUTTE ANTIPARASITAIRE	Observer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement	Observer le programme de lutte antiparasitaire de l'établissement
294	MARKETING	Établir l'orientation stratégique du marketing	Développer la marque
295	MARKETING	Établir l'orientation stratégique du marketing	Effectuer une analyse de situation
296	MARKETING	Établir l'orientation stratégique du marketing	Élaborer la stratégie de prix
297	MARKETING	Établir l'orientation stratégique du marketing	Élaborer une stratégie de marketing intégrée
298	MARKETING	Établir l'orientation stratégique du marketing	Surveiller la mise en œuvre de la stratégie de marketing
299	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Concevoir des concours
300	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Développer une présence en ligne

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
301	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Distribuer du matériel de marketing / promotionnel
302	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Élaborer du matériel de marketing / promotionnel
303	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Exécuter des activités de relations publiques
304	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Fournir de l'information sur les produits et les services
305	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Gérer les crises et les controverses
306	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Organiser des événements de marketing / promotionnels
307	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Organiser des promotions de ventes commerciales
308	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Participer à des salons professionnels
309	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Publiciser les produits et les services
310	MARKETING	Mettre en œuvre les stratégies de marketing, de relations publiques et de relations avec les médias	Surveiller les événements promotionnels
311	POLITIQUES ET PROCÉDURES D'ENTREPRISE	Observer la législation / réglementation	Collaborer avec les organismes de réglementation/ inspecteurs
312	POLITIQUES ET PROCÉDURES D'ENTREPRISE	Observer la législation / réglementation	Déterminer les lois/règlements applicables
313	POLITIQUES ET PROCÉDURES D'ENTREPRISE	Observer la législation / réglementation	Interagir avec les organismes de réglementation/ Inspecteurs
314	POLITIQUES ET PROCÉDURES D'ENTREPRISE	Observer les politiques et les procédures d'entreprise	Élaborer des politiques organisationnelles
315	POLITIQUES ET PROCÉDURES D'ENTREPRISE	Observer les politiques et les procédures d'entreprise	Élaborer des procédures normalisées d'exploitation (PNE)

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
316	POLITIQUES ET PROCÉDURES D'ENTREPRISE	Observer les politiques et les procédures d'entreprise	Mettre en œuvre des politiques et des procédures organisationnelles
317	POLITIQUES ET PROCÉDURES D'ENTREPRISE	Observer les politiques et les procédures d'entreprise	Se conformer aux politiques et procédures organisationnelles
318	RAPPELS	Gérer les rappels	Élaborer un plan de rappel
319	RAPPELS	Gérer les rappels	Gérer un rappel
320	RAPPELS	Suivre le plan de rappel	Observer un plan de rappel
321	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Améliorer des produits et des procédés existants	Contribuer à l'amélioration des procédés de fabrication
322	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Améliorer des produits et des procédés existants	Contribuer à la création d'utilisations innovatrices pour les matières premières et sous-produits excédentaires
323	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Améliorer des produits et des procédés existants	Contribuer à la maximisation des coûts
324	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Améliorer des produits et des procédés existants	Contribuer au développement et à l'amélioration des produits
325	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Améliorer des produits et des procédés existants	Développer des produits et des procédés à valeur ajoutée
326	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Commercialiser des produits	Contribuer à l'emballage des produits
327	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Commercialiser des produits	Contribuer à l'étiquetage nutritionnel
328	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Commercialiser des produits	Contribuer à la détermination de l'équipement et des procédés
329	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Développer de nouveaux produits	Développer de nouveaux concepts de produits
330	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Développer de nouveaux produits	Développer des prototypes de table
331	RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT	Développer de nouveaux produits	Effectuer des études de marché

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
332	RECHERCHE ET DEVÉLOPPMENT	Développer de nouveaux produits	Gérer des projets de développement de nouveaux produits
333	RECHERCHE ET DEVÉLOPPMENT	Effectuer des essais	Analyser les résultats des essais
334	RECHERCHE ET DEVÉLOPPMENT	Effectuer des essais	Réaliser la mise à l'échelle de la production
335	RECHERCHE ET DEVÉLOPPMENT	Effectuer des expériences et des tests	Effectuer des analyses nutritionnelles
336	RECHERCHE ET DEVÉLOPPMENT	Effectuer des expériences et des tests	Effectuer des analyses sensorielles
337	RECHERCHE ET DEVÉLOPPMENT	Effectuer des expériences et des tests	Effectuer des analyses sur la durée de conservation
338	RECHERCHE ET DEVÉLOPPMENT	Effectuer des expériences et des tests	Effectuer des tests de provocation microbiologique
339	RECHERCHE ET DEVÉLOPPMENT	Effectuer des expériences et des tests	Expérimenter de nouveaux additifs alimentaires
340	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer la sécurité de l'installation	Effectuer des exercices/entraînements de sécurité
341	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer la sécurité de l'installation	Élaborer un système de sécurité pour l'installation
342	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer la sécurité de l'installation	Surveiller la conformité au programme de sécurité de l'établissement
343	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer le programme de santé et de sécurité au travail	Effectuer des inspections de sécurité
344	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer le programme de santé et de sécurité au travail	Élaborer un programme de santé et de sécurité au travail
345	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer le programme de santé et de sécurité au travail	Évaluer le programme de santé et de sécurité au travail
346	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer le programme de santé et de sécurité au travail	Mener la préparation en cas d'urgence
347	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer l'indemnisation des accidentés du travail	Administrer le compte d'indemnisation des accidentés du travail
348	SANTÉ ET SECURITÉ	Gérer l'indemnisation des accidentés du travail	Gérer les demandes d'indemnisation des accidentés du travail

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
349	SANTÉ ET SECURITÉ	Observer le programme de santé et de sécurité au travail	Diriger des enquêtes sur des accidents/incidents
350	SANTÉ ET SECURITÉ	Observer le programme de santé et de sécurité au travail	Observer le programme de santé et de sécurité au travail
351	SANTÉ ET SECURITÉ	Observer le programme de santé et de sécurité au travail	Participer a des enquêtes sur des accidents/incidents
352	SANTÉ ET SECURITÉ	Observer le programme de santé et de sécurité au travail	Participer a la préparation aux situations d'urgence
353	SANTÉ ET SECURITÉ	Observer le programme de sécurité de l'établissement	Observer le programme de sécurité de l'établissement
354	SANTÉ ET SECURITÉ	Observer le programme de sécurité de l'établissement	Participer a des exercices/entrainements de sécurité
355	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Assembler une équipe
356	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Créer un diagramme des opérations et un schéma d'usine
357	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Décrire les produits et ses utilisations ultimes
358	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Déterminer les points critiques à maîtriser
359	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Effectuer une analyse des dangers
360	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Établir des limites critiques
361	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Établir des procédures afin de prendre des mesures correctives
362	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Établir des procédures de contrôle pour la tenue des dossiers et la documentation
363	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Établir des procédures de vérification et de validation
364	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Établir des procédures pour surveiller tous les points critiques à maîtriser (CCP)

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
365	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des plans HACCP ou des plans de salubrité alimentaire équivalents	Vérifier le diagramme des opérations et le schéma d'usine
366	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des programmes préalables et la documentation à l'appui	Élaborer un programme préalable pour d'autres programmes de contrôles opérationnels
367	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des programmes préalables et la documentation à l'appui	Élaborer un programme préalable pour l'assainissement et la lutte antiparasitaire
368	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des programmes préalables et la documentation à l'appui	Élaborer un programme préalable pour l'équipement et l'entretien préventif
369	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des programmes préalables et la documentation à l'appui	Élaborer un programme préalable pour le personnel et la formation
370	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des programmes préalables et la documentation à l'appui	Élaborer un programme préalable pour le transport, l'entreposage, les achats, l'expédition et la réception
371	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des programmes préalables et la documentation à l'appui	Élaborer un programme préalable pour les installations
372	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Élaborer des programmes préalables et la documentation à l'appui	Élaborer un programme préalable pour les rappels
373	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Gérer des audits	Élaborer des outils de suivi
374	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Gérer des audits	Établir un système pour gérer les audits
375	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Gérer des audits	Participer à des audits
376	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Gérer des audits	Se préparer à des audits
377	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Mettre en œuvre un système de gestion de la salubrité des aliments	Communiquer les systèmes de gestion de la salubrité des aliments aux dirigeants
378	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Mettre en œuvre un système de gestion de la salubrité des aliments	Mettre à jour la documentation du programme
379	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Mettre en œuvre un système de gestion de la salubrité des aliments	Réviser et valider le système de gestion de la salubrité des aliments
380	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Mettre en œuvre un système de gestion de la salubrité des aliments	Veiller à ce que les programmes et les tâches soient exécutés correctement

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
381	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Observer le système de gestion de la salubrité des aliments	Respecter le système de gestion de la salubrité des aliments
382	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Mettre en place le système de gestion de la salubrité des aliments	Communiquer les détails du système de gestion de la salubrité des aliments aux employés
383	SYSTÈME DE GESTION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS	Mettre en place le système de gestion de la salubrité des aliments	Participer aux enquêtes d'incidents liés à la salubrité des aliments
384	SYSTÈMES DE TECHNOLOGIE DE L'INFORAMTION (TI)	Établir l'orientation stratégique des systèmes informatiques	Élaborer des politiques et des procédures de TI
385	SYSTÈMES DE TECHNOLOGIE DE L'INFORAMTION (TI)	Établir l'orientation stratégique des systèmes informatiques	Élaborer un plan de TI
386	TRAÇABILITE DES ALIMENTS	Gérer la traçabilité des aliments	Créer un système de traçabilité alimentaire
387	TRAÇABILITE DES ALIMENTS	Gérer la traçabilité des aliments	Maintenir un système de traçabilité alimentaire
388	TRAÇABILITE DES ALIMENTS	Gérer la traçabilité des aliments	Mettre en œuvre un système de traçabilité alimentaire
389	TRAÇABILITE DES ALIMENTS	Observer la traçabilité des aliments	Observer de système de traçabilité alimentaire
390	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Décongeler/séparer des ingrédients/produits
391	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Désosser/fabriquer des coupes de poisson et de fruits de mer
392	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Écraser/broyer des matières premières/produits en cours de fabrication
393	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Éviscérer du poisson et des fruits de mer
394	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Façonner des matières premières/produits en cours de fabrication
395	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Homogénéiser ou émulsionner des matières premières/produits en cours de fabrication
396	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Mariner / attendrir des coupes de viande plus dures

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
397	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Nettoyer des matières premières/produits en cours de fabrication
398	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Portionner des matières premières/produits en cours de fabrication
399	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Préparer les surfaces des matières premières/produits en cours de fabrication
400	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Refroidir/congeler des matières premières/produits en cours de fabrication
401	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Réhydrater des matières premières/produits en cours de fabrication
402	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Sécher/déshydrater des matières premières/produits en cours de fabrication
403	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Séparer/filtrer/presser des matières premières/produits en cours de fabrication
404	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Stériliser/pasteuriser des matières premières/produits en cours de fabrication
405	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Tempérer du chocolat
406	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Trier/ classer / catégoriser les matières premières/produits en cours de fabrication
407	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Préparer des matières premières/produits en cours de fabrication	Vieillir des matières premières/produits en cours de fabrication
408	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Ajouter des assaisonnements, des aromatisants et d'autres additifs
409	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Ajouter du gaz CO2 aux matières premières/produits en cours de fabrication
410	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Assembler/finir des produits
411	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Cuire des produits en cours de fabrication
412	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Fermenter/pousser/salaisonner des produits en cours de fabrication

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
413	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Fumer des produits en cours de fabrication
414	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Mélanger des matières premières/produits en cours de fabrication
415	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Mettre en lots des matières premières/produits en cours de fabrication
416	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Paner/ajouter de la pâte/sauce à des produits en cours de fabrication
417	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Pétrir de la pâte
418	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Transformer des matières premières/produits en cours de fabrication	Remplir/farcir/mettre en croûte/enrouler des produits en cours de fabrication
419	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Faire fonctionner de l'équipement de surveillance du contrôle de la qualité	Étalonner de l'équipement de surveillance du contrôle de la qualité
420	TRANSFORMATION DES ALIMENTS	Faire fonctionner de l'équipement de surveillance du contrôle de la qualité	Utiliser de l'équipement de surveillance du contrôle de la qualité
421	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Entretenir les relations avec les clients	Assurer le service à la clientèle
422	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Entretenir les relations avec les clients	Régler les préoccupations et les plaintes des clients
423	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Gérer les ventes et les relations avec la clientèle	Élaborer un plan de vente
424	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Gérer les ventes et les relations avec la clientèle	Surveiller le plan de vente
425	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Vendre des produits et des services	Adresser les objections des clients
426	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Vendre des produits et des services	Conclure des ventes
427	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Vendre des produits et des services	Effectuer des visites et des présentations de vente
428	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Vendre des produits et des services	Effectuer un suivi sur les ventes

#	Principale catégorie de Tâches/Aptitudes/ Compétences (en ordre alphabétique)	Sous-catégorie de Tâches/aptitudes/Compétences	 Nom des tâches/aptitudes/compétences
429	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Vendre des produits et des services	Établir des devis
430	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Vendre des produits et des services	Qualifier les clients
431	VENTES ET RELATIONS AVEC LES CLIENTS	Vendre des produits et des services	Traiter les ventes

ANNEXE C : MÉTHODOLOGIE UTILISÉE POUR L'ÉLABORATION DE NORMES PROFESSIONNELLES NATIONALES

Les normes professionnelles nationales (NPN) sont volontaires. Leur élaboration a un caractère national et nécessite une validation et un soutien panaïadien pour que des qualifications puissent être reconnues partout au Canada. Des NPN de qualité ayant des perspectives sectorielles et de l'ensemble du marché du travail permettent la reconnaissance des connaissances et des aptitudes des travailleurs sur tout le marché du travail canadien, et facilitent la mobilité des travailleurs dans les divers secteurs. L'identification et la reconnaissance de connaissances et de compétences transférables applicables dans divers secteurs et/ou postes d'un même secteur sont particulièrement importantes pour les personnes qui font un virage professionnel ou qui possèdent peu d'expérience de travail. La mobilité de la main-d'œuvre permet aux gens de travailler dans différents territoires et provinces du Canada, ce qui se traduit par un plus grand nombre d'opportunités pour les travailleurs et un plus grand bassin de candidats pour les employeurs. Les NPN facilitent non seulement la mobilité des travailleurs au Canada, mais elles contiennent également de l'information essentielle à la reconnaissance efficace de titres de compétences étrangers et à l'intégration de travailleurs formés à l'étranger dans la main-d'œuvre canadienne¹.

Nous avons employé une méthodologie rigoureuse comportant de la recherche et la consultation des intervenants pour déterminer les compétences. La première étape a consisté à effectuer des recherches détaillées, y compris l'examen de centaines de normes, standards, programmes, descriptions de poste, etc. existants au Canada et ailleurs dans le monde, ce qui s'est soldé par l'établissement d'un dictionnaire détaillé de compétences sur la salubrité des aliments. La deuxième étape a comporté la conduite de consultations poussées avec 160 intervenants au moyen de groupes de discussion, d'entrevues téléphoniques, de sondages et de consultations rédactionnelles. Les intervenants consultés étaient des experts en la matière et des professionnels chevronnés de la salubrité des aliments représentant une vaste gamme de travailleurs du secteur canadien de la transformation des aliments.

Planifier et élaborer une stratégie de mobilisation des intervenants	Communication avec des praticiens chevronnés représentant des établissements de diverses tailles et de divers endroits
Effectuer des recherches et analyser la documentation	Analyse de cadres de compétences existants, descriptions de programmes de formation, documents de recherche et sites Web
Analyse comparative	Analyse comparative des normes par rapport aux qualifications étrangères et normes professionnelles
Créer, élaborer et valider le cadre de compétences	Organisation de groupes de discussion, entrevues téléphoniques et communication de suivi en vue de créer les NPN
Engager d'autres consultations	Sondage afin de déterminer le degré de pertinence, d'importance et de fréquence de chacune des tâches de la norme
Ratification de la norme par le Comité consultatif national	Sondage national de validation finale en ligne



COMPÉTENCES TRANSFORMATION
ALIMENTAIRE CANADA FOOD PROCESSING
SKILLS CANADA